MAGUIRE PRODUCTS INC.

Dessiccateur LPD®

Modèles :

- LPD-30
- LPD-100
- LPD-200

LPD®

Low Pressure Dryer ®

INSTALLATION • UTILISATION • MAINTENANCE

Copyright © Maguire Products, Inc. 2007

Maguire LPD ® - Low Pressure Dryer ®

Copyright

© 2006 Maguire Products Inc.

Les informations contenues dans le présent manuel, y compris toute traduction du texte, appartiennent à Maguire Products Inc. Il est interdit de les reproduire, de les transmettre sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit sans le consentement écrit explicite de Maguire Products Inc.

Il est recommandé à toute personne concernée par l'utilisation et la maintenance du Maguire LPD® de lire attentivement le présent mode d'emploi. Maguire Products Inc. n'accepte aucune responsabilité en cas d'endommagement ou de fonctionnement défectueux du matériel si les présentes consignes ne sont pas respectées.

Afin d'éviter toute erreur et de veiller à un fonctionnement sans encombre, il est essentiel que tout le personnel susceptible d'utiliser ce matériel lise et comprenne ce mode d'emploi.

En cas de problèmes ou de difficultés avec le matériel, veuillez contacter Maguire Products Inc. ou votre revendeur Maguire le plus proche.

Les présentes consignes ne s'appliquent qu'au matériel décrit dans le présent manuel.

Coordonnées du fabricant

Maguire Products Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA. 19014

Téléphone : 610.459.4300
Fax : 610.459.2700

Site Web : http://www.maguire.com

E-mail : info@maguire.com

Pertinence du manuel

Nous nous sommes efforcés de rendre ce manuel aussi correct et actuel que possible. Toutefois, la technologie et les produits évoluent plus rapidement qu'il ne faut de temps pour réimprimer ce manuel. En général, les modifications apportées à la conception du dessiccateur ou au fonctionnement du logiciel n'apparaissent pas dans ce manuel avant plusieurs mois. La date du bas de page de ce manuel indique approximativement si le manuel est récent ou pas. Il se peut aussi que votre dessiccateur ait été produit antérieurement et que les informations de ce manuel ne le décrivent pas exactement, étant donné qu'il est rédigé pour la gamme de dessiccateurs actuellement en production (à la date du bas de page). Nous nous réservons toujours le droit de procéder à ces modifications sans autre préavis et nous ne garantissons pas ce manuel comme étant absolument exact. Si vous avez des doutes à propos d'informations contenues dans ce manuel ou si vous y trouvez des erreurs, veuillez nous le faire savoir pour que nous puissions effectuer les corrections requises ou vous fournir les renseignements exacts. En outre, nous vous fournirons avec plaisir le manuel mis à jour si vous en avez besoin. Nous vous remercions de nous faire parvenir vos remarques et vos suggestions pour nous permettre d'améliorer ce manuel.

Pour un complément d'information ou pour télécharger l'exemplaire le plus récent du manuel ou d'un autre manuel Maguire, veuillez consulter notre site Web ou nous contacter directement.

Sur le Web à : www.Maguire.com

Maguire Products Inc.
Main Headquarters
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014
Tél : 610.459.4300
Fax : 610.459.2700
E-mail :
info@maguire.com

Maguire Europe
Tame Park
Tamworth
Staffordshire
B775DY
Royaume-Uni
Tél : + 44 1827 265 850
Fax : + 44 1827 265 855
E-mail :
info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD
45 Kallang Pudding Road
#01-02 Alpha Building
Singapour 349317
Tél : +65 6848 7117
Fax : +65 6744 3370
E-mail :
magasia@maguire-products.com.sg

Maguire Italy
Via Zancanaro 40
35020 Vigorovea (PD)
Tél : +39 049 970 54 29
Fax : +39 049 971 18 38
Email :
info@maguire-italia.it

Veuillez envoyer vos remarques et suggestions par e-mail à :
support@maguire.com

Sommaire

1ère PARTIE POUR DÉMARRER, LISEZ CETTE PAGE 7

1.1 Garantie de 5 ans et clause de non responsabilité 8

1.2 Avertissements de SÉCURITÉ 10

2ème PARTIE INSTALLATION 12

2.1 Transport et mise en place 12

2.2 Installation du dessiccateur 14

2.2.1 Installation de la trémie de la série 30 14

2.2.2 Installation de la trémie de la série 100/200 15

2.2.3 Installation du récipient de la série 200 16

2.2.4 Raccordement à l'air comprimé 16

2.2.5 Branchement électrique 17

2.3 Installation du récepteur Maguire sur la machine de traitement 19

2.4 Comment utiliser votre récepteur/chargeur personnel 20

2.5 Comment utiliser le récepteur Maguire pour charger le dessiccateur 21

2.6 Option de convoyage double 23

3ème PARTIE UTILISATION 28

3.1 Utilisation standard 28

3.2 Temps de cycle recommandés 30

3.3 Séquence opératoire standard 31

3.4 Fonctions opératoires/options 32

3.5 Changement de couleur « à la volée » 34

3.6 Description des commandes 35

3.6.1 Poste du contrôleur et de l'opérateur 35

3.6.2 Pavé numérique 41

3.6.3 Fonctions touche étoile 45

3.6.4 Paramètres 64

3.6.5 Modification/enregistrement des paramètres 77

4ème PARTIE MAINTENANCE ET RÉVISION 81
4.1 Nettoyer/remplacer le filtre à air 81
4.2 Nettoyage de l'assemblage de prise du vide (VTA) 82
4.3 Démontage/nettoyage du récipient 84
4.4 Nettoyage de la trémie et de la vanne de remplissage 87
4.5 Nettoyage et inspection des joints d'étanchéité en silicone 89
4.6 Vidange et purge du filtre à air/régulateur 89
4.7 Réglages 90
4.8 Procédure de contrôle 93
4.9 Démontage de la console de commande 94
4.10 Mode de dépannage/essais 94
4.11 Entrées et sorties d'asservissement 94
4.12 Mise hors service et mise au rebut 98

5ème PARTIE DÉPISTAGE DES PANNES / LOGICIEL 100
5.1 Alarmes : cause et solution 100
5.2 Problèmes éventuels en service 104
5.2.1 Perte du vide 104
5.2.2 Joints d'étanchéité du vide endommagés 104
5.2.3 Déclenchement des interrupteurs de sécurité de l'élément chauffant 105
5.2.4 Filtre colmaté 105

5.3 Sorties imprimées 106
5.4 Le matériau ne sèche pas correctement 108
5.5 Logiciel du dessiccateur : sauvegarde, restauration, remise à zéro en usine 109

6ème PARTIE Informations générales 111
6.1 - Modèles, identification du modèle 111
6.2 - Nomenclature du LPD / Code de commande 112
6.3 - Fonctions 113
6.4 - Notre philosophie de conception 114
6.5 - Théorie de fonctionnement / Performances 115
6.6 - Garantie 116
6.7 – Schéma de câblage du LPD et suppléments 117
6.8 - Vue explosée et liste des pièces 130
6.9 - Schémas pneumatiques 143
6.10 - Soutien technique / Coordonnées des contacts 149

1 - POUR DÉMARRER, LISEZ CETTE PAGE

VEUILLEZ LIRE CETTE PAGE

Vous n'êtes pas obligé de lire le manuel dans son intégralité...

MAIS...

VEUILLEZ LIRE LES DIX PAGES SUIVANTES.

Cela ne prendra que 10 minutes.

CES PAGES COUVRENT :

La garantie et la clause de non responsabilité :	**Ce que nous garantissons et ce que nous ne pouvons pas promettre.**
Avertissements de SÉCURITÉ :	**Avertissements de sécurité.**
INSTALLATION :	**Assemblage et mise en place.**
UTILISATION :	**Sur quels boutons appuyer.**

Les dessiccateurs « LPD » MAGUIRE sont protégés par le brevet 6,154,980 des États-Unis.
D'autres demandes de brevets internationaux et américains ont été déposées.

POUR DÉMARRER :

PASSEZ À : GARANTIE ET CLAUSE DE NON RESPONSABILITÉ
PAGE SUIVANTE

1.1 - Garantie exclusive de 5 ans

MAGUIRE PRODUCTS offre **LA GARANTIE LA PLUS COMPLÈTE** du secteur de l'équipement auxiliaire de la plasturgie. Nous certification que chaque DESSICATEUR LPD MAGUIRE fabriqué par nos soins est libre de tout défaut de fabrication et de défectuosité de matériau dans des conditions d'utilisation et d'entretien normales, à l'exception des éléments cités plus bas sous la dénomination « articles exclus ». Notre obligation dans le cadre de cette garantie se limite à remettre en état à notre usine tout dessiccateur qui viendrait, dans les CINQ (5) ANNÉES suivant sa livraison à l'acheteur d'origine, à nous être RENVOYÉ intact, PORT PAYÉ et que notre inspection présentera selon notre satisfaction, comme étant défectueux. Cette garantie se substitue expressément à toute autre garantie explicite ou implicite et à toute autre obligation ou responsabilité de notre part. MAGUIRE PRODUCTS n'assume ni autorise aucune autre personne à assumer pour elle, toute autre responsabilité associée à la vente de ses dessiccateurs.

Cette garantie ne sera pas appliquée à un matériel ayant été réparé ou modifié ailleurs que dans une usine MAGUIRE PRODUCTS INC., sauf si nous jugeons que ces réparations ou ces modifications n'étaient en rien responsables de la défaillance, ni à un matériel ayant fait l'objet d'une mauvaise utilisation, de négligence ou d'accident, de câblage incorrect par des tiers ou si l'installation ou l'utilisation n'ont pas été conformes aux consignes fournies par Maguire Products Inc.

Notre responsabilité sous cette garantie ne s'étendra qu'au matériel renvoyé à notre usine d'Aston, en Pennsylvanie, PORT PAYÉ.

Veuillez noter que nous nous efforçons toujours de satisfaire nos clients de la façon jugée la plus pratique pour résoudre tout problème qu'ils peuvent rencontrer avec notre matériel.

Articles exclus :

La capacité des récipients à contenir le vide sera compromise si le bord du joint hermétique est endommagé en raison d'une erreur de manutention. Nous ne garantissons pas les récipients endommagés par une erreur de manutention. Notre garantie couvre cependant les joints.

Clause de non responsabilité - Production d'un produit défectueux

Ce dessiccateur est une conception nouvelle. Nous avons obtenu d'excellents résultats dans tous les essais réalisés jusqu'à présent mais nous n'avons pas mis à l'épreuve toutes les matières qui existent en plasturgie. Les matières varient considérablement dans le secteur. Nous n'avons pas anticipé toutes les matières, conditions de traitement et cahiers des charges possibles. Nous ne sommes pas certains que notre matériel fonctionnera correctement en toutes circonstances. Vous devez intégrer l'observation et le contrôle du niveau de rendement de notre matériel dans votre usine à votre processus global de production. Vous devez vérifier et vous satisfaire que son niveau de rendement répond à vos exigences. Nous ne pouvons pas être tenus responsables des pertes liées à un produit mal séché, même si l'erreur provient d'un mauvais fonctionnement du matériel ou d'une conception inadaptée à vos besoins ni/ou de toute perte indirecte due à notre matériel ne procédant pas à une dessiccation correspondant à vos besoins.

Nous ne pourrons être tenus responsables de corriger, réparer, remplacer ou accepter le renvoi contre remboursement intégral que si nous avons par mégarde présenté notre matériel de manière erronée pour votre application. Si pour une raison quelconque la présente clause de non responsabilité n'est pas acceptable, nous accepterons le renvoi du matériel contre un remboursement intégral, frais de port payés dans les deux sens.

POUR DÉMARRER :
PASSEZ À : AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ PAGE SUIVANTE

1.2 – AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ

WARNING

SURFACES CHAUDES :

Comme dans tous les dessiccateurs, il faut éviter certaines **SURFACES CHAUDES**. La température peut atteindre 120°C ou 180°C sur les modèles haute température.

Toutes les surfaces chauffantes se trouvent à l'intérieur du coffret externe. Lorsque la porte est ouverte, vous pouvez accéder aux surfaces chaudes et les toucher. Généralement, ces surfaces n'atteignent pas des températures dangereuses, toutefois, il convient d'éviter toutes les surfaces chaudes.

L'étiquette d'avertissement indique des SURFACES CHAUDES

PRENEZ DES PRÉCAUTIONS pour le démontage et l'installation des récipients.

LE PORT DES GANTS EST FORTEMENT CONSEILLÉ.

N'INTRODUISEZ PAS LES MAINS à l'intérieur du coffret du dessiccateur.

WARNING

INDEXAGE DES RÉCIPIENTS DE MATIÈRE :

À la fin de chaque cycle, les récipients s'indexent automatiquement.

Les forces qui causent la rotation sont légères. Toutefois, l'inertie de récipients qui sont déjà en mouvement peut provoquer un accident corporel. En outre, les joints d'étanchéité situés au dessus et en dessous de chaque récipient se referment automatiquement et peuvent présenter un point de pincement. Pour ces raisons, un verrouillage sur la porte d'accès empêche toutes les opérations pendant que la porte est ouverte.

NE NEUTRALISEZ PAS ce verrouillage.

N'ESSAYEZ pas d'indexer les récipients à la main, contre la force du cylindre de positionnement pneumatique. Ils reviendront rapidement en arrière une fois relâchés.

Si vous débranchez l'alimentation pneumatique puis faites tourner les récipients à la main, le rebranchement de l'air provoquera le retour rapide des récipients à leur position de départ.

Lorsque vous débranchez l'alimentation pneumatique, veillez à DÉGAGER VOS MAINS. Conservez la PORTE FERMÉE.

WARNING

VERROUILLAGE DE SÉCURITÉ DE LA PORTE :

La porte est dotée d'un commutateur de verrouillage de sécurité. Si vous ouvrez la porte, toutes les opérations sont interrompues. Après avoir fermé la porte, vous devez appuyer sur DÉMARRER pour redémarrer le dessiccateur. Le temps de cycle cumulé ne sera pas perdu.

RISQUE D'ÉLECTROCUTION :

Débranchez l'alimentation électrique avant d'entretenir le dessiccateur.

POUR DÉMARRER : PASSEZ À : INSTALLATION - PAGE SUIVANTE

2 - Installation

2.1 – Transport, déballage et mise en place

Pour vous aider à identifier votre dessiccateur, reportez-vous à : Nomenclature du LPD / code de commande à la page 112.

Déballage - Retrait du carton

Découpez les rabats latéraux et supérieurs, dévissez les vis et les rondelles des côtés du patin de palette. Il y a 6 vis. Retirez le carton, ainsi que la plaque en carton en haut du carton d'emballage. Sur les modèles de la série 30, découpez et retirez les attaches en plastique des poignées à l'intérieur du dessiccateur fixées sur le cadre noir. Sur les modèles de série 100 et 200, retirez l'emballage qui se trouve autour des récipients et des supports.

Informations pour le transport en cas de renvoi

NOTE

Dans la mesure du possible, conservez le carton d'emballage et la plaque en carton et réutilisez-les pour le renvoi à l'usine. Utilisez des attaches en plastique robustes pour empêcher le récipient de tourner sur les modèles de la série 30. Sur les modèles de la série 100 et 200, il est conseillé d'utiliser du matériau d'emballage autour des supports du récipient et d'envoyer les récipients sur un patin de palette ou un carton différent.

Levage

WARNING

DANGER D'ACCIDENT CORPOREL !

Si la charge est mal répartie, le dessiccateur risque de s'incliner et de blesser le personnel lors de sa levée.

Soulevez le dessiccateur au moyen d'un chariot élévateur à fourche et de matériel adapté. Le poids des modèles de dessiccateur est compris entre 193 kg et 408 kg. Les points de levée sont situés entre les roues, orientés depuis l'avant ou l'arrière. Les fourches doivent être aussi près que possible de l'intérieur des roues pour des raisons de stabilité.

Retrait du patin de palette

Pour retirer le patin de palette, dévissez les deux boulons qui y fixent le dessiccateur.

Les boulons sont situés au fond du dessiccateur et traversent le patin en bois. Ces boulons peuvent être desserrés lorsque le dessiccateur et son patin sont posés au sol. Suivez la procédure inverse pour installer le dessiccateur sur le patin.

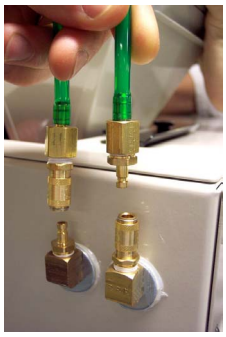
2.2 – Installation du dessiccateur

2.2.1 - Installation de la trémie sur les modèles de dessiccateur de la série 30

Desserrez les vis de serrage à main et faites glisser les plaques pour les retirer de l'ouverture.

Insérez la trémie dans l'ouverture de sorte que les tuyaux d'arrivée d'air soient du même côté du dessiccateur que les raccords sur lesquels ils seront branchés.

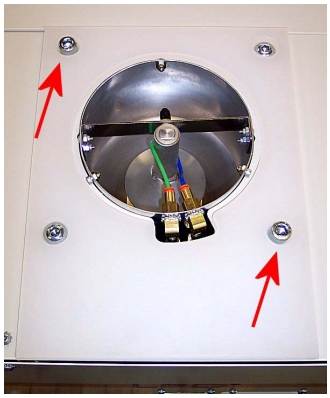
Faites glisser les deux plaques de verrouillage vers la trémie et par dessus le rebord de la trémie. Serrez les vis de serrage à main.



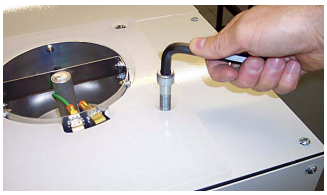
Branchez les raccords de raccordement rapide de l'arrivée d'air de la trémie.

2.2.2 - Installation de la trémie sur les modèles de dessiccateur des séries 100 et 200

Repérez et démontez les deux fixations SHCS ½ pouce et les rondelles de la plaque d'admission de la trémie (sur le dessus du dessiccateur) au moyen de la clé Allen de 3/8 pouce.



Remarque : Ne retirez pas les deux fixations à tête ronde encastrées.



Placez la trémie sur l'admission du dessiccateur et alignez les deux trous de boulon de la trémie sur ceux de la plaque d'admission de la trémie de remplissage.

Orientez la trémie de sorte à ce que la poignée de la vanne coulissante manuelle et la porte d'accès de la trémie soient facilement accessibles depuis le côté ou l'arrière du dessiccateur.

Remontez les deux fixations SHCS de ½ pouce et les rondelles, puis serrez fermement à la main au moyen de la clé Allen 3/8 pouce.

Installez le capteur dans le puits du capteur et fixez-le au moyen du joint torique d'étanchéité en caoutchouc.

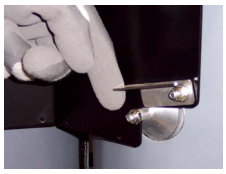
2.2.3 – Installation des récipients sur les modèles de dessiccateur de la série 200

Avec les dessiccateurs de la série 200, les récipients sont emballés à part du dessiccateur proprement dit. Pour installer les récipients dans le dessiccateur, suivez la démarche suivante.

IMPORTANT!

Il est impératif de ne pas endommager le bord du récipient. Reposez toujours les récipients sur un tapis en caoutchouc ou un carton épais et prenez soin de ne pas en endommager les bords.

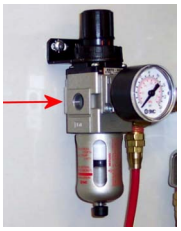
Après avoir déballé les récipients, reposez-les sur un tapis en caoutchouc pour en protéger le bord. Ouvrez la porte du dessiccateur et faites tourner « l'assemblage de suspension des récipients » jusqu'à un poste libre. Agrippez fermement les deux poignées du récipient et soulevez-le pour le placer dans le dessiccateur. Suspendez les supports supérieurs dans « l'assemblage de suspension des récipients », puis faites tourner les supports inférieurs jusqu'aux loquets inférieurs.



Accrochez le loquet du récipient de chaque côté du récipient en repoussant celui-ci vers le loquet, ce qui fixe le récipient à sa place.

Remarque : Chaque récipient est suspendu dans l'une des trois positions dans « l'assemblage de suspension des récipients ». Ces trois positions sont étiquetées 1, 2 et 3. Le chiffre identifie la position des récipients dans l'assemblage.

2.2.4 - Raccordement à l'air comprimé



Raccordez une alimentation en air au port IN (entrée) du régulateur d'air au moyen d'un raccord NPT 1/4 pouce.

Il faut une pression d'air d'exploitation de 5,5 bars pendant que le générateur de vide fonctionne pour permettre le bon fonctionnement du dessiccateur.

Remarque : Le générateur de vide fonctionne pendant les quelques premières minutes de chaque cycle.

Si votre alimentation en air contient de l'huile, ajoutez un séparateur d'huile. L'huile dans l'air s'associe à la poussière provenant des récipients pour former une pâte à l'intérieur du générateur de vide. Il s'arrêtera alors de fonctionner et devra être nettoyé.

Observez le manomètre pour veiller à ce que la pression se maintienne à 5,5 bars pendant que le générateur de vide fonctionne ou activez le pistolet à air pour libérer l'air quand vous vérifiez et ajustez le régulateur. Si la pression tombe en dessous de 5,5 bars, ajustez le régulateur. Si la pression ne peut pas se maintenir à 5,5 bars pendant que le générateur de vide fonctionne, cela signifie que la conduite d'arrivée d'air n'est pas adaptée.

IMPORTANT!

Il est interdit d'alimenter le dessiccateur au moyen d'une arrivée d'air lubrifié. Le dessiccateur risquerait d'être endommagé. Utilisez une arrivée d'air propre, sèche et dépourvue d'huile.

2.2.5 - Branchement électrique

Pour vous permettre d'identifier votre dessiccateur, consultez : **Nomenclature du LPD / code de commande à la page 112.**

RISQUE D'ACCIDENT CORPOREL ! Seuls des techniciens qualifiés sont autorisés à réaliser des branchements électriques.

Branchez l'appareil sur une alimentation dotée de disjoncteurs.

La tension et l'intensité sont précisées sur la plaque du numéro de série. 230/240 volts.

APPAREILS MONOPHASÉS :

APPAREILS TRIPHASÉS : 60 cycles 230 volts

60 cycles 480 volts

ou 50 cycles 400 volts

Consultez les schémas de câblage de la page 117 pour les détails du câblage.

Confirmez que le ventilateur souffle dans le bon sens

Sur les appareils TRIPHASÉS, CONFIRMEZ QUE LE VENTILATEUR TOURNE DANS LE BON SENS en observant les consignes suivantes :

Mettez l'appareil sous tension en faisant tourner le commutateur principal.

Appuyez sur :	✱	L'écran affiche :	SAISIR UN MOT DE PASSE À CINQ CHIFFRES _ _ _ _ _
Appuyez sur :	**22222**	L'écran affiche :	TEMP=63°F v=0in **MODE=PROGRAMME** RÉC=2
Appuyez sur :	**VENTILATEUR**		
Appuyez sur :	**CONVOYAGE**		

Placez la main sur le port de **BRANCHEMENT DU VIDE DE CONVOYAGE** situé du côté droit du dessiccateur. Si vous sentez une **ASPIRATION**, cela signifie que le sens de la rotation est correct.

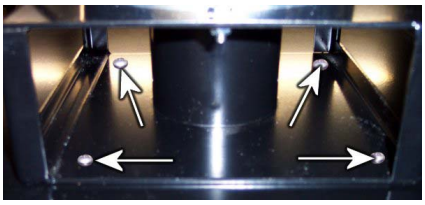
Si l'air **SOUFFLE**, le sens de la rotation est **INCORRECT**. Inversez deux des fils d'alimentation (pas la terre) pour corriger la rotation.

Appuyez sur :	**QUITTER**	L'écran affiche :	TEMP=63°F v=0in **MODE=AUTO** RÉC=2

2.3 – Installation du récepteur Maguire sur la machine de traitement

Si vous avez l'intention d'utiliser le récepteur Maguire pour charger votre machine de traitement, observez les consignes suivantes :

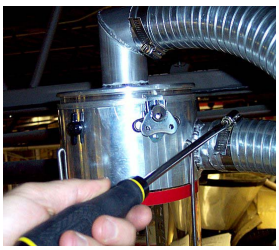
Fixez le récepteur Maguire sur votre machine de traitement en utilisant les quatre trous de boulons situés dans la base du récepteur Maguire.



En bas du côté droit du dessiccateur se trouvent deux ports. Le port de « Prise de résine sèche » et le port de « Raccordement du convoyage du vide ». Au moyen d'un collier de durite, fixez l'une des extrémités du tuyau de vide de 2 pouces sur le port de « Raccordement du convoyage du vide ».

Fixez l'autre extrémité du tuyau de vide de 2 pouces sur le port situé sur le dessus du récepteur Maguire (vide), en utilisant à nouveau un collier de durite. Orientez le port supérieur de sorte à ce qu'il soit face au côté droit du dessiccateur en desserrant les deux colliers et en le faisant tourner vers le côté droit du dessiccateur pour faciliter l'accès au port de « Raccordement de convoyage du vide ».

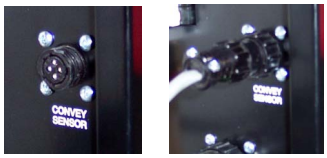
Ensuite, fixez le tuyau de convoyage de matière sur le port inférieur du récepteur Maguire (convoyage de matière) au moyen d'un collier de durite.



Puis fixez l'autre extrémité du tuyau de transport de matière sur le port de « Prise de résine sèche » sur le dessiccateur.

Fixez une extrémité du Câble du capteur de convoyage sur le port du câble situé à la base du récepteur Maguire.

Fixez l'autre extrémité du Câble du capteur de convoyage sur le port du Capteur de convoyage situé du côté gauche du contrôleur du dessiccateur.



IMPORTANT!

IL EST INTERDIT de fixer le câble du CAPTEUR au tuyau de matière au moyen d'un collier. Cela provoque des pointes d'électricité statique dans le processeur. Conservez-les à l'écart l'un de l'autre.

2.4 – Comment utiliser votre récepteur / système de chargement personnel sur une machine de traitement

Si vous avez installé notre récepteur : PASSEZ À : UTILISATION

Si vous utilisez votre récepteur/système de chargement personnel :

Fixez votre tuyau de Convoyage de matière sur le port de « Prise de résine sèche » du dessiccateur.

2.5 - Comment utiliser le récepteur Maguire pour charger le dessiccateur

Si vous utilisez votre récepteur/ chargeur personnel : Passez à la section suivante : UTILISATION

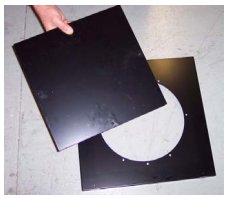
Si vous avez l'intention d'utiliser le récepteur Maguire pour charger le dessiccateur, observez les consignes suivantes :

Configuration du logiciel du dessiccateur afin d'utiliser le récepteur Maguire pour le chargement du dessiccateur

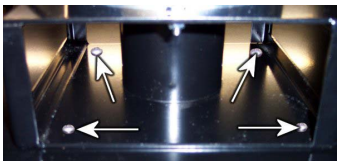
Si vous voulez charger le dessiccateur au moyen du récepteur Maguire voir ✱**39** dans la section sur les Fonctions touche étoile, page 52 et sélectionnez le Mode convoyage : « **CONVOYAGE AU DESSICATEUR** ».

Le dessiccateur Maguire est fourni avec une trémie et un couvercle de trémie, comportant une plaque vierge de couvercle de trémie. Il faudra percer les trous de montage nécessaires dans la plaque vierge du couvercle de trémie afin de monter le récepteur Maguire. En fonction du récepteur Maguire que vous avez, vous utiliserez l'un des deux gabarits pour percer les trous nécessaires dans la plaque vierge du couvercle de la trémie. Remarque : La plaque vierge du couvercle de trémie peut être fournie pré percée sur demande. Les gabarits sont pour ADR-1 ou ADR-4 et sont situés dans ce manuel à la page 141.

Démontez en premier lieu les deux vis de fixation de la plaque vierge du couvercle de trémie, puis au moyen du gabarit fourni, marquez et percez les trous dans la plaque vierge du couvercle de trémie. Puis remontez la plaque vierge du couvercle de trémie sur le couvercle de la trémie.



Fixez le récepteur Maguire sur le couvercle de la trémie avant d'installer ce dernier sur la trémie. Au moyen des 4 trous de boulon situés dans la base du récepteur, installez quatre boulons d'1/4 pouce et des écrous de serrage. Voir photo à droite.

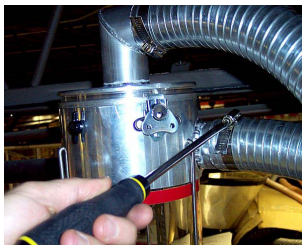


Une fois que le récepteur Maguire a été fixé au couvercle de la trémie, placez ce dernier sur la trémie. Veillez à aligner les trous des vis de fixation du couvercle de la trémie et les trous des vis de la trémie. Fixez le couvercle de la trémie en installant les 2 vis dans les trous prévus à cet effet. Voir photo à droite.

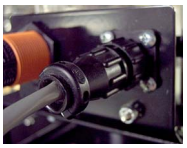
En bas du côté droit du dessiccateur se trouvent deux ports. Le port étiqueté « Dry Resin Takeoff » (Prise de résine sèche) et le port étiqueté « Convey Vacuum Connection » (Raccordement du convoyage du vide). Au moyen d'un collier de durite, fixez l'une des extrémités du tuyau de vide de 2 pouces sur le port étiqueté « Convey Vacuum Connection » (Raccordement du convoyage du vide).

Fixez l'autre extrémité du tuyau de vide de 2 pouces sur le port situé sur le dessus du récepteur Maguire (vide), en utilisant à nouveau un collier de durite. Orientez le port supérieur de sorte à ce qu'il soit face au côté droit du dessiccateur en desserrant les deux colliers et en le faisant tourner vers le côté droit du dessiccateur pour faciliter l'accès au port étiqueté « Convey Vacuum Connection » (Raccordement de convoyage du vide).

Ensuite, fixez le tuyau de convoyage de matière sur le port inférieur du récepteur Maguire (convoyage de matière) au moyen d'un collier de durite. L'autre extrémité du tuyau de transport de matière se raccorde à votre source de matière, comme une lance de collecte de matière, représentée dans la photo de droite.



Fixez une extrémité du Câble du capteur de convoyage sur le port du câble situé à la base du récepteur Maguire.



Fixez l'autre extrémité du Câble du capteur de convoyage sur le port du Capteur de convoyage situé du côté gauche du contrôleur du dessiccateur.

IMPORTANT!

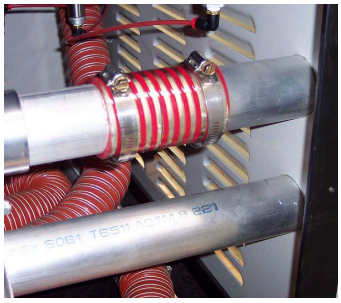
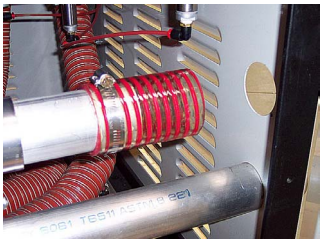
IL EST INTERDIT de fixer le câble du CAPTEUR au tuyau de matière au moyen d'un collier. Cela provoque des pointes d'électricité statique dans le processeur. Conservez-les à l'écart l'un de l'autre.

Option de convoyage double

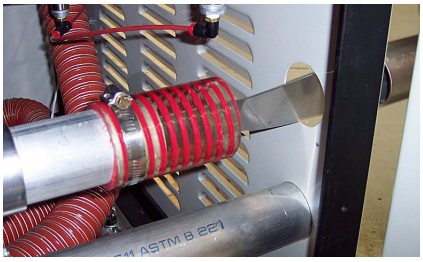
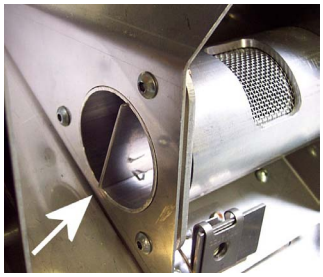
L'option de convoyage double permet à un dessiccateur d'alimenter deux processus en matière au moyen de deux récepteurs Maguire. Le convoyage double nécessite l'achat d'un kit de convoyage double, qui comprend :

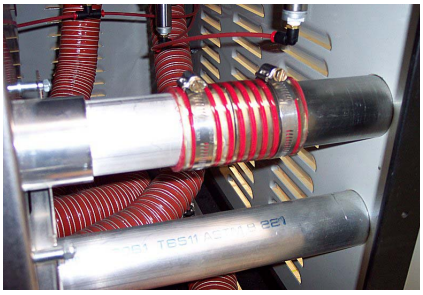
- Une commande du sélecteur de récepteur du convoyage double
- Un solénoïde du convoyage double
- Une vanne à coulisse de convoyage double
- Un tuyau de prise de résine en Y
- Un flexible d'air en nylon
- Un raccord NPT ¼ pouce en T avec raccord rapide en nylon

Les consignes suivantes décrivent l'installation de l'option de convoyage double sur les dessiccateurs des séries LPD 100 et LPD 200.

1. Ouvrez la porte d'accès de l'avant du dessiccateur, desserrez le collier de durite qui fixe le tuyau court étiqueté « Dry Resin Takeoff Pipe » (tuyau de prise de résine sèche) (tuyau supérieur). Retirez le tuyau court comme la photo ci-dessus l'illustre.

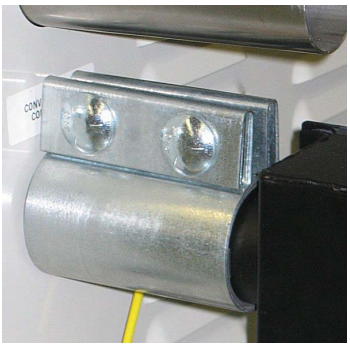


2. Insérez le « Tuyau de prise de résine en Y » dans le tuyau de raccordement court et dans l'Assemblage de prise sous vide (VTA). Il se peut que l'insertion résiste, utilisez alors un maillet en caoutchouc ou un bloc de bois pour taper doucement sur le nouveau « Tuyau de prise de résine en Y » et l'insérer dans l'Assemblage de prise du vide. La bride du tuyau de prise de résine en Y doit arriver au bout du tuyau dans le VTA. **ATTENTION :** Il est interdit de frapper directement le tuyau en Y au moyen d'un marteau en acier parce que cela pourrait l'endommager.

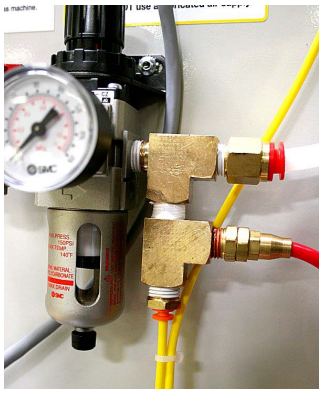
3. Installez le « boîtier de commande du sélecteur de récepteur du convoyage double » sous le régulateur d'air. Il faudra percer quatre trous dans le panneau du dessiccateur.

Attention : Retirez le panneau arrière du dessiccateur et procédez à une inspection visuelle pour veiller à la présence d'un dégagement avant de percer des trous dans la paroi de l'armoire.

Si vous avez reçu un gabarit pour les trous, vous pouvez l'utiliser, sinon, créez les trous par poinçonnage en utilisant les trous du boîtier de commande. **Le trou supérieur gauche doit être positionné** approximativement : **sur les dessiccateurs de la série 100 :** à 5 cm du bord gauche du panneau et 104 cm du bas du panneau ; **sur les dessiccateurs de la série 100 :** à 5 cm du bord gauche du panneau et 94 cm du bas du panneau.

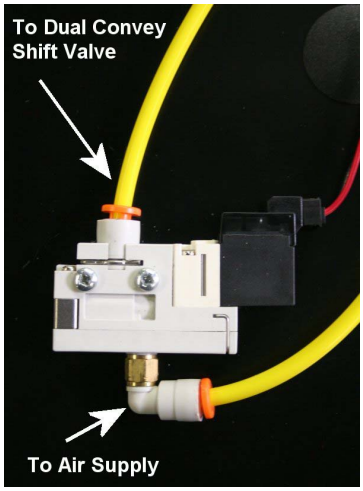


4. Grâce au collier de serrage fourni, fixez la « vanne à coulisse de convoyage double » sur le tuyau de raccordement du convoyage du vide situé sous le tuyau en Y (installé précédemment).

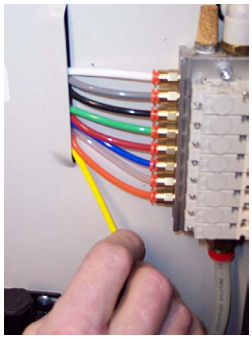


5. Retirez le tuyau d'air du pistolet du raccord NPT en T de ¼ pouce et installez le nouveau raccord en T comme l'illustre la photo ci-dessous. Remontez le pistolet face vers l'extérieur et le raccord rapide en nylon face vers le bas. Utilisez la bande adhésive en Téflon pour étanchéifier les fils. Branchez un tuyau d'air de petite longueur entre le raccord rapide nylon de l'alimentation d'air jusqu'au raccord rapide en nylon arrière sur le « boîtier de commande du sélecteur de récepteur de convoyage double ». Voir la photo ci-dessus et celle de l'étape 4.

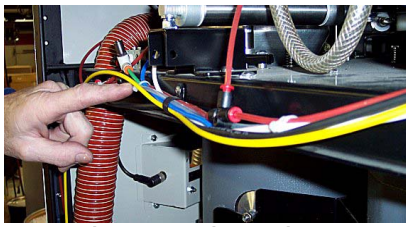
6. Faites passer un tuyau d'air en nylon entre le raccord nylon supérieur du « boîtier de commande du sélecteur de récepteur du convoyage double » au travers du dessiccateur jusqu'au côté opposé pour atteindre la « vanne à coulisse de convoyage double », comme les consignes suivantes l'expliquent :



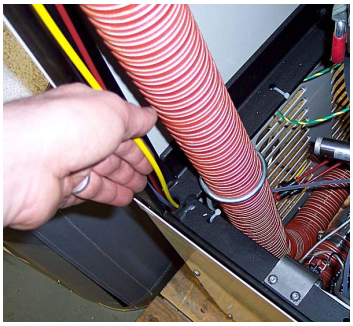
   a. Insérez une extrémité d'un long tuyau d'air dans le raccord rapide nylon avant. Ce tuyau traversera le dessiccateur. Voir photo à droite.



b. Faites remonter le tuyau d'air en nylon jusqu'au volet d'air situé à gauche du collecteur d'air et faites passer le tuyau au travers du volet d'air.

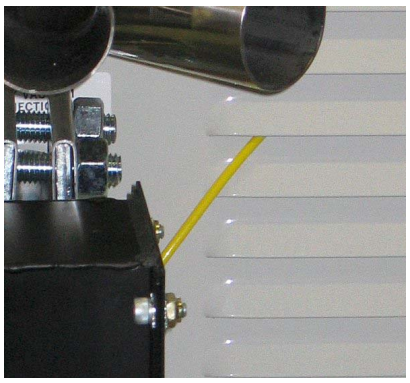


c. Après avoir démonté le panneau supérieur arrière, faites passer le tuyau d'air le long des tuyaux d'air et des câbles existants. Faites passer le tuyau d'air au travers des boucles de câbles existantes pour le maintenir à sa place.



d. Acheminez le tuyau d'air vers le bas jusqu'au coin gauche, au travers du trou d'accès. Faites passer le tuyau d'air dans le dessiccateur vers l'avant et sortez par le volet d'air inférieur.

e. Faites passer le tuyau d'air au travers du volet d'air inférieur jusqu'à la « vanne à coulisse de convoyage double » comme l'illustre la photo de droite.



f. Raccordez le tuyau d'air en nylon au raccord rapide en nylon sur la « vanne à coulisse de convoyage double ». Voir photo à droite.

7. Sur le côté du « boîtier de commande du sélecteur de récepteur de convoyage double » se trouve un câble du capteur de convoyage. Connectez ce câble au port du capteur de convoyage situé du côté gauche du contrôleur du dessiccateur.

8. À l'avant du « boîtier de commande du sélecteur de récepteur de convoyage double » se trouvent 2 ports pour 2 câbles du capteur de convoyage. Un câble du capteur de convoyage sera branché sur chaque récepteur Maguire de votre process.

9. Faites passer un câble de convoyage de matériel depuis chacune des deux sorties du tube en Y au port de prise de la résine sèche jusqu'à chacun des deux récepteurs Maguire des machines de traitement.

10. Branchez un tuyau de convoyage du vide entre les récepteurs Maguire des machines de traitement et le port du vide du récepteur approprié sur la vanne à coulisse du convoyage double. Le numéro attribué (récepteur 1, récepteur 2) dépend de la manière dont vous souhaitez référer à vos récepteurs et les répartir. **Remarque :** Veillez à raccorder À LA FOIS le câble du capteur de convoyage (pour le récepteur 1 et le récepteur 2) et les tuyaux de convoyage du vide sur le même récepteur.

Utilisation : Pour alimenter un récepteur Maguire (récepteur 1, récepteur 2) en matière, mettez le commutateur du récepteur placé sur le « boîtier de commande du sélecteur de récepteur du convoyage double » en position marche (ON). Le « boîtier de commande du sélecteur de récepteur du convoyage double » alimentera automatiquement les récepteurs Maguire en matière à la demande.

PASSEZ À : UTILISATION PAGE SUIVANTE

3 - Utilisation

3.1 - Utilisation standard

Pour une description détaillée des commandes du dessiccateur, consulter la « Description des commandes » à la page 35.
Pour vous permettre d'identifier votre dessiccateur, consultez : **Nomenclature du LPD / code de commande à la page 112.**

1. **Remplissez de matière la trémie placée sur le dessus du dessiccateur.**

2. **Réglez la TEMPÉRATURE -** (commutateurs à molette TEMP)

UTILISEZ LES MÊMES réglages de température que ceux recommandés par le fabricant de résine pour les dessiccateurs conventionnels.

IL EST INTERDIT de dépasser la température de dessiccation recommandée par le fabricant si vous n'êtes pas sûr que la matière ne s'assouplira pas et ne collera pas.

Les modèles prévus pour une température standard peuvent être réglés à 120°C maximum.
Les modèles prévus pour haute température peuvent être réglés à 150°C maximum.

3. **Réglez le TEMPS DE CYCLE** - (commutateurs à molette du CYCLE)

Cf. les TEMPS DE CYCLE RECOMMANDÉS, à la page suivante.

Ces chiffres sont uniquement cités à titre de point de départ. Réalisez des tests d'humidité afin de déterminer les temps de cycle corrects ou soumettez-nous votre matière pour que nous les déterminions. Voir le formulaire à la page **108 pour les essais de matière**.

4. **POSTE OPERATEUR - côté gauche**

Sur le boîtier d'ALIMENTATION (POWER):

a. Mettez **SOUS TENSION**. (Bouton ROUGE)

NOTE À la mise sous tension, les récipients s'indexent à une position de départ basée sur la position qu'ils occupaient au dernier arrêt.

Sur le CONTRÔLEUR :

b. Mettez le commutateur de **MODE** sur **AUTO**.

c. Appuyez sur **DÉMARRER CYCLE (CYCLE START)**.

d. Il faut attendre la fin de deux cycles synchronisés avant que la matière puisse être convoyée. Lorsque la matière est disponible, mettez le commutateur CONVOYAGE (CONVEY) en position de marche (ON) (le cas échéant).

Pour une explication plus détaillée de la séquence opératoire, consultez la Séquence opératoire standard à la page 31.

Si vous traitez une matière qui n'a pas besoin de dessiccation, réglez la température et le temps de cycle sur 000. Ainsi, l'élément chauffant ne fonctionne pas et l'indexage se réalise comme il le faut.

3.2 - Temps de cycle recommandés

MATIÈRE	TENEUR EN EAU FINALE % *	TEMPS DU CYCLE (MINUTES) **	TEMPÉRATURE DE DESSICATION*** ºC	ºF
ABS	0,10	20 - 25	80 - 85	180 – 190
ABS/PC	0,02	25 - 30	100	210
LCP	0,02	20 - 50	150	300
PA	0,20 - 0,10	20 - 30	80 - 85	180 – 190
PBT	0,02	20 - 25	120	250
PC	0,02	20 - 25	125	250
PC/PBT	0,02	20 - 25	125	250
PEEK	0,20 - 0,10	25 - 30	150	300
PEI	0,02	30 - 40	150	300
PES	0,05 - 0,02	25 - 30	150	300
PET (qualité de moulage)	0,010	30 - 35	150	300
PET (préformage, extrusion)	0,005	30 - 35	150	300
PMMA (acrylique)	0,02 - 0,04	30	85	185
POM (acétal)	0,20 - 0,10	25	80 - 110	180 – 230
PPO	0,02	25	100 - 120	210 – 250
PPS	0,02	25	150	300
PUR	0,02	25	125 - 140	260 – 280
PSU	0,02	25 - 30	150	300
SAN	0,20 - 0,10	20 - 40	80	180

* La teneur en eau finale recommandée par le fabricant de matière première.

** Le temps de cycle recommandé est basé sur une teneur en eau initiale moyenne. Pour une teneur en eau initiale élevée, le temps de cycle doit être prolongé de 5 minutes. Dans le doute, contactez Maguire Service.

*** La température de dessiccation recommandée par le fabricant de la matière première.

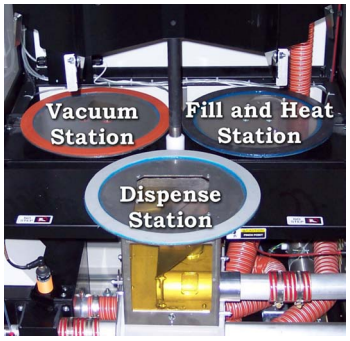
La dessiccation se réalise lorsque l'ensemble de la matière atteint la température voulue et qu'elle est alors placée dans un vide suffisant pendant un délai suffisant.

La mesure de la teneur en eau de la matière, à la fois avant et après la dessiccation, se fait au moyen d'un analyseur d'humidité, comme ceux fabriqués par Arizona Instruments.

Si vous n'obtenez pas les résultats escomptés ou si vous souhaitez que nous testions votre matière pour en déterminer le temps de cycle de dessiccation optimal, reportez-vous au formulaire de la page **108 pour les essais de matière.**

3.3 - Séquence opératoire standard

Cette section vous permettra de comprendre le fonctionnement du dessiccateur.



À l'intérieur de l'enceinte du dessiccateur se trouvent trois récipients de matière identiques, qui parcourent 3 stations sur une base tournante :

- **Station de remplissage et de chauffage** (arrière droit)
- **Poste sous vide** (arrière gauche)
- **Station distributrice** (avant)

Chaque récipient est suspendu dans l'une des trois positions dans « l'assemblage de suspension des récipients ». Ces trois positions sont étiquetées 1, 2 et 3. Le chiffre identifie la position des récipients dans l'assemblage.

Avec la matière dans la trémie au-dessus de la **Station de remplissage et chauffage**, appuyez sur **DÉMARRER CYCLE** pour lancer la séquence.

NOTE

À la mise sous tension, les récipients s'indexent à une position de départ basée sur la position qu'ils occupaient au dernier arrêt.

« Séquence opératoire » signifie que les opérations suivantes interviennent :

1. Les joints d'étanchéité au-dessus et en dessous de chaque récipient se ferment.
2. Le ventilateur se met en service.
3. Le générateur de vide se met en service.
4. Le cylindre pneumatique au-dessus de la **station distributrice** s'allonge pour ouvrir la valve distributrice du récipient située à l'intérieur du récipient, au fond, et fournir la matière pour le process. Si le capteur du fond n'est pas découvert au moment de l'indexage, la vanne de remplissage retardera l'ouverture jusqu'à ce que le capteur soit recouvert.
5. La vanne de remplissage du récipient au-dessus de la **station de remplissage et chauffage** s'ouvre pour remplir le récipient. Un capteur situé sous la **station de remplissage et chauffage** confirme que le récipient est à sa place avant que la vanne de remplissage s'ouvre.
6. L'élément chauffant se met en service.
7. Avec l'ouverture de la vanne de remplissage, le récipient à la **station de remplissage et chauffage** commence à se remplir. De l'air chaud pénètre dans le récipient pour chauffer la matière pendant le remplissage. Le processus de chauffage se poursuit pendant le temps de cycle fixé par la molette du temps de cycle. *Simultanément, le vide est établi dans le récipient à la **station de vide**.*
8. Une fois le temps de cycle écoulé, le cycle se termine et les récipients tournent automatiquement vers la droite jusqu'à la station suivante. La matière chauffée qui se trouvait à la **station de remplissage et chauffage** se trouve maintenant à la **station de vide**. Là, le vide procède à la dessiccation de l'ensemble de la matière chauffée.

NOTE

Le MINUTEUR DE CYCLE ne décompte le temps que lorsque la température de l'air chauffé est à 20° de l'objectif et que le vide a atteint 63,5 cm. Par conséquent, environ la première minute de chaque cycle ne compte pas dans le temps de cycle.

9. Une fois le temps de cycle écoulé, le cycle se termine et les récipients tournent à nouveau automatiquement vers la droite jusqu'à la station suivante. La matière séchée qui se trouvait à la **station de vide** passe alors à la **station distributrice**. Deux cycles se sont déroulés et la matière séchée est prête pour la production.

   Désormais, l'indexage intervient à la fin de chaque temps de cycle. Il s'agit du mode standard, « avance temporisée ». Si vous avez sélectionné l'option « avance si vide », l'indexage intervient seulement lorsque le capteur de niveau situé sous la **station distributrice** indique que le récipient distributeur est vide.

NOTE

Si vous utilisez l'option « avance si vide », vous pouvez fixer un temps de remplissage court. Si le délai d'utilisation de la matière dans le récipient fait plus du double que le temps de cycle minimum fixé par la molette du temps de cycle, nous recommandons de réduire le temps de remplissage de sorte que le récipient ne contienne pas autant de matière. Des délais de cycle excessivement longs peuvent permettre à la matière sèche de commencer à réabsorber l'humidité.

3.4 - Fonctions opératoires/options

Démarrage automatique ∗22 - Cette touche vous permet de saisir une date/une heure pour le démarrage automatique du cycle de chauffage et de vide du dessiccateur.
Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Arrêt automatique ∗24 - Cette touche vous permet de saisir une date/une heure pour l'arrêt automatique du cycle de chauffage et de vide du dessiccateur.
Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Alarme matière ∗33 - Cette alarme alerte un opérateur que la matière sèche est prête à être convoyée après un démarrage à froid du dessiccateur. Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Alarme indexage terminé ∗34 – Alarme après chaque indexage et poursuite du fonctionnement. Cette fonction est destinée aux laboratoires où une personne doit vider manuellement les récipients après chaque indexage. Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Alarme temps de cycle ∗36 – Cette alarme alerte un opérateur que la matière est épuisée avant la fin du cycle.

Options de convoyage ∗39 – Les options de convoyage de la matière sont « Convoyage standard », « Convoyage et purge » et « Convoyage jusqu'au dessiccateur ». Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Alarme de convoyage ∗40 - Après le remplissage initial du récepteur Maguire, le dessiccateur génère une alarme si le récepteur Maguire qui convoie la matière vers votre process ne se remplit pas à la 3ème tentative. Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Options d'avance Temporisée/Vide ∗44 - « L'avance temporisée » fait avancer les récipients (indexage) lorsque le délai de cycle est écoulé, même si le récipient n'est pas vide. « L'avance si vide » permet d'avancer seulement si le récipient est vide. Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Options de la vanne distributrice ∗52 - Options pour la distribution au récipient en position avant. Les choix

sont « Activée », « Désactivée » et « Pulsée ». Activée pour un mode de fonctionnement normal, Désactivée pour ne pas distribuer et Pulsée pour que la vanne distributrice se mette alternativement en service et hors service pendant la distribution. Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Options de la vanne de remplissage *53 - Options pour le remplissage du récipient. Les choix sont « Activée » et « Désactivée ».

Activée pour un mode de fonctionnement normal, désactivée pour ne pas remplir le récipient automatiquement. Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Alarme de remplissage de la trémie *74 - Si elle est activée, le dessiccateur génère une alarme si la trémie ne se remplit pas dans le délai imparti.

Cf. Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information.

Fonctions à touche - Cf. la description des fonctions du pavé numérique à la page 41 pour un complément d'information.

Touche vide - Ouvre manuellement la vanne du fond à la « station distributrice » pour vider un récipient.

Touche de remplissage - Ouvre manuellement la vanne de remplissage, au-dessus de la « station de REMPLISSAGE et CHAUFFAGE ».

Touche de convoyage – Déplace manuellement les vannes du flux d'air chaud pour convoyer la matière.

3.5 - Changement de couleur « à la volée » au moyen du mode de nettoyage

WARNING

Les récipients et les pièces qui les entourent peuvent être chauds. Le port des gants est recommandé.

Pour CHANGER LES COULEURS sans arrêter la production :

PRÉVOYEZ À L'AVANCE !

Si vos récipients sont pleins, vous avez au moins UNE heure de matière dans le système. Vous devez donc prévoir suffisamment à l'avance pour vous donner le temps de consommer cette matière. Par conséquent...

UNE heure avant de devoir procéder au changement :

1. Réglez le commutateur de MODE sur « NETTOYAGE ». Dans ce mode, les récipients NE S'INDEXENT PAS automatiquement.

2. Coupez votre système d'alimentation et nettoyez la trémie du dessiccateur, ainsi que le récepteur ou le mélangeur qui fournit la matière. N'oubliez pas de dégager la zone de la vanne de remplissage, sous la trémie du dessiccateur. La vanne de remplissage est accessible et peut être démontée en retirant un boulon de la base de la trémie et en faisant tourner celle-ci pour l'écarter de sa position.

   Procédez à un nettoyage complet et un changement de couleur jusqu'à ce point, le point de remplissage au-dessus du récipient. Cf. section 4.13, Démontage/nettoyage du récipient à la page 84 au chapitre Maintenance et révision.

   En mode NETTOYAGE, les RÉCIPIENTS NE S'INDEXENT PAS à la fin du cycle. L'ALARME retentit et l'écran affiche (NETTOYAGE).

Lorsque l'alarme retentit :

1. Appuyez sur "Silence alarme" pour ne pas perdre la raison.
2. Démontez, nettoyez et remontez le récipient ; fermez la porte.
3. Appuyez sur la touche INDEXAGE.
4. Après l'indexage, commencez à remplir le récipient fraîchement nettoyé du nouveau mélange coloré.

   Répétez ces 4 étapes au fur et à mesure que les récipients restants se vident.

Une fois que le dernier récipient est propre :

1. Dégagez la chaîne de convoyage jusqu'à la machine de traitement.
2. Commencez à convoyer le nouveau mélange coloré jusqu'à la machine de traitement.

NOTE

En mode NETTOYAGE, les récipients n'avancent pas pendant le délai d'attente du cycle TEMPORISÉ. Les récipients attendent toujours d'être vides, capteur découvert. Si le temps est supérieur au double du temps de cycle normal, l'alarme est déclenchée. Arrêtez-la ou bien appuyez sur avancer si vous craignez que la matière absorbe de l'humidité.

3.6 - Description des commandes

3.6.1 - Poste du contrôleur et de l'opérateur

Contrôleur - côté droit

- **DÉMARRAGE DU CYCLE**
- **ARRÊT DU CYCLE**
- **MODE**
- **INDEXAGE**
- **ARRÊT ALARME**
- **CONVOYAGE : MARCHE/ARRÊT**
- **RÉGLER TEMPS DE CONVOYAGE**

DÉMARRAGE DU CYCLE

Appuyez sur cette touche pour DÉMARRER le cycle.
Elle est allumée lorsque l'appareil est en mode de fonctionnement automatique.

ARRÊT DU CYCLE

Appuyez sur cette touche pour ARRÊTER le cycle.
Elle s'allume lorsque l'opérateur a arrêté l'appareil ou qu'il est arrêté entre des cycles en mode de « nettoyage complet ».

MODE - AUTO / NETTOYAGE

Sélectionnez AUTO pour l'indexage automatique normal des récipients.

Sélectionnez NETTOYAGE pour EMPÊCHER L'INDEXAGE AUTOMATIQUE.

Ce mode sert pour les CHANGEMENTS DE COULEUR. L'INDEXAGE N'intervient PAS automatiquement. Par contre, l'ALARME retentit et l'opérateur sait qu'il doit NETTOYER le récipient vide pour la couleur suivante.

Une fois que le RÉCIPIENT PROPRE est à sa place, l'opérateur ferme la porte et appuie sur la touche INDEXAGE pour redémarrer le cycle.

NOTE

En mode Nettoyage, le cycle se poursuit jusqu'à ce que le récipient soit vide, jusqu'à 2 fois le temps de cycle fixé.

INDEXAGE

Appuyez sur cette touche pour faire AVANCER MANUELLEMENT les récipients (dessiccateur à l'arrêt).

En mode NETTOYAGE,
vous devez appuyer sur la touche INDEXAGE pour faire avancer les récipients. Le cycle suivant débute dès que l'INDEXAGE est terminé.

En mode AUTO,
la touche indexage ne fonctionne pas si vous n'appuyez pas tout d'abord sur la touche ARRÊT CYCLE. La touche INDEXAGE permet alors de faire avancer les récipients manuellement. Après l'INDEXAGE, appuyer sur DÉMARRAGE DU CYCLE pour démarrer le cycle suivant.

Si elle est allumée en association avec la couleur BLEU :
le cycle est écoulé et l'indexage est à même de survenir automatiquement.

Si elle est allumée en association avec la couleur ORANGE :
le cycle a été interrompu par la touche ARRÊT DU CYCLE.
Il faut appuyer sur la touche d'INDEXAGE pour indexer les récipients.

Si elle clignote en association avec la couleur ORANGE :
le cycle a été interrompu en mode « nettoyage », l'opérateur doit appuyer sur la touche INDEXAGE pour faire avancer les récipients.

ARRÊT ALARME

Cette touche arrête la LUMIÈRE STROBOSCOPIQUE et l'AVERTISSEUR SONORE mais ne corrige pas la cause de l'alarme.

HAUT-PARLEUR DE L'ALARME

CONVOYAGE : MARCHE/ARRÊT

Ne fonctionne que si un récepteur à vide Maguire est raccordé aux commandes du dessiccateur. Mettez ce bouton sur MARCHE (ON) pour permettre le convoyage de la matière sèche jusqu'à la machine de traitement.

RÉGLER TEMPS DE CONVOYAGE

Ne fonctionne que si un récepteur à vide Maguire est raccordé aux commandes du dessiccateur. Appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé pour régler le temps de convoyage. Lorsque le convoyage démarre, appuyez immédiatement sur le bouton « temps de convoyage » et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que le niveau souhaité soit atteint dans le récepteur, puis relâchez-le. Ce temps de chargement sera enregistré par le logiciel. Le temps possible minimum, tout comme le réglage par défaut initial, est de deux secondes.

Contrôleur - console avant

- **TEMPÉRATURE**
- **TEMPS DU CYCLE**
- **AFFICHAGE**
- **PAVÉ NUMÉRIQUE**
- **LUMIÈRE STROBOSCOPIQUE**
- **AVERTISSEURS SONORES**

TEMPÉRATURE Réglage à molette

Jusqu'à 120°C, modèle standard.
Jusqu'à 150°C, modèle haute température.

TEMPS DE CYCLE Réglage à molette

Le temps en minutes pour un cycle. Les temps de cycle varient en fonction du type de matière. Cf. le tableau des Temps de cycle recommandés à la page 30.

NOTE

Une matière qui ne nécessite pas une dessiccation peut quand même passer dans le système si les deux molettes sont réglées à 000. L'élément chauffant et le vide ne fonctionneront pas mais l'indexage interviendra.

AFFICHAGE Affichage fluorescent du vide (VFD)

Toutes les informations visuelles s'afficheront à cet écran.

Lumière stroboscopique

Avertisseur sonore

LUMIÈRE STROBOSCOPIQUE et AVERTISSEURS SONORES

La lumière stroboscopique clignote et l'avertisseur sonore retentit en cas de situation nécessitant l'intervention de l'opérateur.

REMPLISSAGE MANUEL

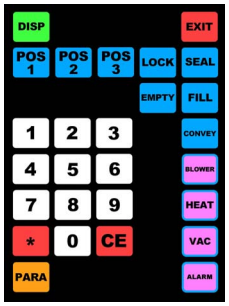
Appuyez sur **Remplissage** pour actionner manuellement la vanne de remplissage, au-dessus du récipient de la station de remplissage. Cette touche est utile si le récipient est réglé pour un remplissage temporisé et que vous avez besoin de matière supplémentaire dans le récipient. Ne fonctionne que si le dessiccateur est en mode AUTO.

CONVOYAGE MANUEL

Appuyez sur **CONVOYAGE** pour forcer un cycle de convoyage lorsqu'un convoyage supplémentaire est nécessaire pour rester en phase avec les besoins du process. Ne fonctionne que si le dessiccateur est en mode AUTO.

TOUCHE VIDER

Permet d'ouvrir la vanne du fond à la « station DISTRIBUTRICE » pour distribuer la matière du récipient situé au dessus, au travers de la chambre du VTA. Bascule Ouvrir / Fermer. Peut être actionnée en Mode Auto pendant que la porte est ouverte pour le nettoyage.



PAVÉ NUMÉRIQUE

Voir la section suivante pour les fonctions du pavé numérique.

Contrôleur - côté gauche

- **Entrée / sortie USB**
- **Entrée / sortie ETHERNET (utilisation future)**
- **Entrée / sortie DE SÉRIE**
- **CAPTEUR DE NIVEAU DE CONVOYAGE (connecteur)**

PORT USB

Voici un port USB. Si une unité USB y est branchée, il est possible de transférer directement des informations sur l'unité USB, présentant l'avantage d'un enregistrement numérique permanent.

Trois sorties imprimées sont possibles :

1. Une sortie imprimée du tableau des paramètres internes.
   (appuyez sur **∗77** en mode PROGRAMME.)

2. Une sortie imprimée périodique de la température, de la mesure du vide et du temps de cycle écoulé. Cette sortie imprimée est expliquée dans le détail dans la section SORTIES IMPRIMÉES du présent manuel.
   (Appuyez sur **∗54** en mode PROGRAMME, utilisez la touche "**∗**" pour régler l'imprimante sur MARCHE (ON).)

3. Une sortie imprimée du journal des alarmes.
   (appuyez sur **∗76** en mode PROGRAMME.)

Cf. **Sorties imprimées** à la page 106 pour un complément d'information sur la sortie imprimée **∗54**. Cf. Les Fonctions touche étoile à la page 45 pour un complément d'information sur **∗77, ∗76 et ∗54**.

Le port USB peut servir à mettre le logiciel du contrôleur à jour. Pour des informations sur la mise à jour du logiciel du contrôleur, cf. Mise à jour du logiciel du contrôleur et la fonction **∗93**.

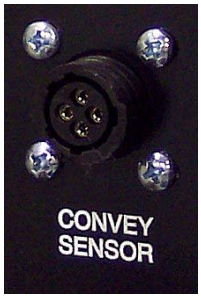
NOTE

Remarques à propos de l'impression sur une unité USB

Lorsque vous enregistrez des informations d'impression sur une unité USB, celle-ci doit contenir un dossier intitulé **maguire** et ce dossier doit contenir un fichier appelé **IMPRIMANTE.TXT**. C'est à ce fichier, **IMPRIMANTE.TXT** que se rattachent les fonctions d'impression. Veuillez également noter qu'à chaque fois qu'une impression est inscrite au fichier de l'unité USB, les données sont ajoutées à la fin du fichier IMPRIMANTE.TXT et n'écrasent pas les données existantes du fichier.

Entrée / sortie ORDINATEUR

Le port ordinateur est un port mâle de série DB9. Ce port peut servir d'interface pour mettre à jour le logiciel du dessiccateur.

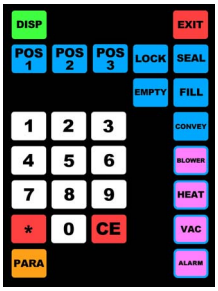


CAPTEUR DE NIVEAU DE CONVOYAGE - connecteur

Le capteur de niveau du récepteur de matière se branche sur ce connecteur. Cela permet au dessiccateur de contrôler le convoyage de la matière vers votre machine de traitement au moyen du ventilateur du dessiccateur et de l'air chaud de convoyage.

3.6.2 - Pavé numérique

Description des fonctions



Vous disposez de quatre modes :

Mode auto	SEUL ce mode permet le fonctionnement automatique de l'appareil. Ce mode est activé lorsque l'appareil est mis sous tension.
Mode manuel	Ce mode permet de faire fonctionner l'appareil pour le mettre à l'essai. Pour le mode MANUEL, appuyez sur : ✱ puis (11111) ou votre mot de passe personnel.
Mode programme	Ce mode permet de modifier la logique opératoire : Pour le mode PROGRAMME, appuyez sur : ✱ puis (22222) ou votre mot de passe personnel.
Mode avancé	Ce mode permet de modifier la logique opératoire avancée. Remarque : Vous n'avez aucune raison d'accéder au Mode avancé hormis si un technicien LPD de Maguire vous le demande. Pour le mode AVANCÉ, appuyez sur : ✱ puis (33333) ou votre mot de passe personnel.

NOTE

Dans les modes Manuel, Programme ou Avancé, le fonctionnement automatique est impossible.
Vous ne pouvez utiliser ces modes que si le dessiccateur a été ARRÊTÉ en appuyant sur le bouton ARRÊT DU CYCLE.

NOTE

Pour modifier les mots de passe, cf. (✱**45**), (✱**78**) et (✱**79**), ci-après.

Les touches suivantes fonctionnent dans TOUS les modes :

DISP

Touche d'affichage, pour basculer l'affichage. Voir la touche pour des explications.

Affichage en mode veille :

```
TEMP= 90°C      V=640
            mm
MODE=AUTO   RÉC=1
```

Affichage en fonctionnement :

```
TEMP= 90°C      V=640
            mm
CYC=  0:00      RÉC=1
```

Appuyez sur DIST pour passer à :

```
TEMP= 90°C      V=640
            mm
CYC=  0:00      HT=20 %
```

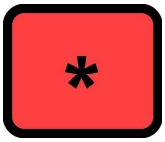
Ou

```
TEMP= 90°C      V=640
            mm
MER 12/05/2005  12:15
```

Touche Affichage :	TEMP	La température de l'air qui pénètre dans le récipient : °F ou °C.

V	Le vide à l'intérieur du récipient : pouces ou mm.
RÉC	Le récipient qui est actuellement à la station distributrice. (1,2,3)
CYC	Le cumul de temps de ce cycle : min:sec
HT	Le pourcentage de temps où l'élément de chauffage fonctionne pendant chaque seconde

Touche Quitter
Appuyez sur cette touche pour QUITTER une ou toutes les séquences.



Touche étoile
Elle sert dans les cas suivants : pour saisir le mot de passe du mode Manuel ou Programme, saisir une fonction touche étoile ou basculer entre les fonctions touche étoile individuelles (marche/arrêt, activer/désactiver, etc.).

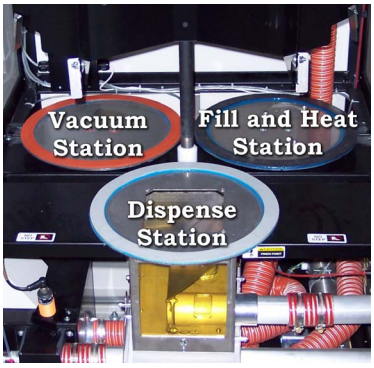
Touche Supprimer
En conservant la touche « CE » enfoncée tout en mettant l'appareil sous tension, on réalise une « SUPPRESSION ». Voir la section SUPPRIMER ROUTINES.

Les touches suivantes fonctionnent dans les modes MANUEL et PROGRAMME :

Touche Position 1
Permet de faire passer le récipient en « Position 1 » à la station distributrice.

Touche Position 2
Permet de faire passer le récipient en « Position 2 » à la station distributrice.

Touche Position 3
Permet de faire passer le récipient en « Position 3 » à la station distributrice.



Remarque : Chaque récipient est suspendu dans l'une des trois positions dans « l'assemblage de suspension des récipients ». Ces trois positions sont étiquetées 1, 2 et 3. Le chiffre identifie la position des récipients dans l'assemblage.

Position 1

Position 2

Position 3

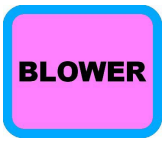
Touche Verrouillage
Verrouille les récipients à leur place. Bascule Verrouiller / Déverrouiller.

Touche Fermeture hermétique
Ferme tous les joints d'étanchéité. Bascule Marche / Arrêt des joints d'étanchéité.

Touche Remplissage
Ouvre la vanne de remplissage, au-dessus de la « station de REMPLISSAGE et CHAUFFAGE ». Bascule Ouvrir / Fermer.
Fonctionne aussi lorsque le dessiccateur est en service.

Touche Vider
Permet d'ouvrir la vanne du fond à la « station DISTRIBUTRICE » pour distribuer la matière du récipient situé au dessus, au travers de la chambre du VTA. Bascule Ouvrir / Fermer.
Peut être actionnée en Mode Auto pendant que la porte est ouverte pour le nettoyage.

Touche Convoyage
Fait fonctionner les vannes du flux d'air chaud pour convoyer la matière. Bascule Marche / Arrêt du convoyage.
Fonctionne aussi lorsque le dessiccateur est en service.



Touche Ventilateur
Met le ventilateur en service. Bascule Marche / Arrêt.

Touche Chauffage
Met l'élément chauffant en service. Bascule Marche / Arrêt. Ne fonctionne pas si le ventilateur n'est pas en service.

Touche Vide
Met le générateur de vide en service. Bascule Marche / Maintenir (maintenir le vide) / Arrêt (laisser entrer l'air).

Touche Alarme
Actionne l'alarme. Bascule Activer / Désactiver.

Touche Paramètre
Sert à avancer dans la liste des paramètres internes. Utilisez la touche * pour remonter dans la liste. (Seulement en mode Programme et Avancé.)

3.6.3 - Fonctions touche étoile

Les fonctions touche étoile sont des réglages et des séquences spéficiques qu'il est possible de paramétrer sur le dessiccateur. Les fonctions touche étoile sont divisées en trois groupes, « Mode manuel », « Mode programme » et « Mode avancé », qui sont séparés par des mots de passe individuels. Les fonctions touche étoile du Mode manuel sont spécifiques au fonctionnement quotidien et au paramétrage de base du dessiccateur, alors que le Mode programme comprend des fonctions touche étoile complémentaires qui sont plus spécifiques aux tâches administratives. Les fonctions touche étoile du Mode avancé ont un accès restreint parce qu'elles ne sont pas destinées à un fonctionnement type du dessiccateur mais plutôt pour des paramètres par défaut qui ne doivent jamais être modifiés, hormis si un technicien Maguire le demande.

Pour entrer dans le Mode manuel : Appuyez sur la touche * et saisissez le mot de passe du Mode manuel (par défaut, c'est le code 11111).
Pour entrer dans le Mode programme : Appuyez sur la touche * et saisissez le mot de passe du Mode programme (par défaut, c'est le code 22222).
Pour entrer dans le Mode avancé : Appuyez sur la touche * et saisissez le mot de passe Mode avancé (par défaut, c'est le code 33333).

LISTE DES FONCTIONS TOUCHE ÉTOILE (suivie d'une explication)

Appuyez sur la touche * et deux chiffres pour les fonctions suivantes :			Mode		
		Paramétrage par défaut	Manuel	Programme	Avancé
*05	Effacer le journal des alarmes			✔	✔
*11	Sélectionner le format de la date, Régler la date et l'heure actuelles		✔	✔	✔
*12	Restaurer les paramètres par défaut d'usine			✔	✔
*22	Désactiver / Activer le démarrage automatique	**Désactivé**	✔	✔	✔
*23	Copier les « Paramètres utilisateurs » actuels dans la Sauvegarde	**Désactivé**		✔	✔
*24	Désactiver / Activer l'arrêt automatique	**Désactivé**	✔	✔	✔
*25	Afficher l'état du micrologiciel et la somme de contrôle				✔
*32	Copier la « Sauvegarde » actuelle dans les « Paramètres utilisateurs »			✔	✔
*33	Alarme matière prête, Désactiver / Activer	**Désactivée**	✔	✔	✔
*34	Alarme indexage terminé, Désactiver / Activer	**Désactivée**	✔	✔	✔
*35	Journal des alarmes - affiche les 25 dernières alarmes en commençant par la plus récente	**Activé**		✔	✔
*36	Alarme du temps de cycle, Activer/Désactiver	**Activée**	✔	✔	✔
*39	Modes : « Convoyage standard », « Convoyage et purge », « Convoyage vers dessiccateur »	**Convoyage standard**	✔	✔	✔
*40	Alarme de convoyage, Désactiver / Activer	**Activée**	✔	✔	✔
*44	Modes avancés : « Avance si vide » ou « Avance temporisée »	**Avance temporisée**	✔	✔	✔
*45	Changer le mot de passe du « Mode manuel »			✔	✔
*50	Mode de distribution de matière : « Prise sous vide » ou « Gravité »	**Prise sous vide**			✔
*52	Vanne distributrice, Activer / Désactiver / Pulsations	**Pulsations**	✔	✔	✔
*53	Vanne de remplissage, Activer / Désactiver	**Activée**	✔	✔	✔
*54	Imprimer les données du cycle. (Activer / Désactiver)	**Désactivé**	✔	✔	✔
*66	Configurer le code d'identification du LPD (1-255)				✔
*74	Alarme de remplissage de la trémie, Activer/Désactiver	**Désactivée**	✔	✔	✔
*76	Imprimer le journal des alarmes			✔	✔
*77	Imprimer les paramètres		✔	✔	✔
*78	Changer le mot de passe du « Mode programme »			✔	✔
*79	Changer le mot de passe du « Mode avancé »				✔

***88**	Sélectionner la langue				✔
***89**	Configurer l'unité de température : Fahrenheit / Celsius.	**Fahrenheit**		✔	✔
***93**	Mettre à jour le LPD à partir de l'unité USB				✔
***96**	Sert à accéder à l'utilitaire de la carte Flash				✔
***97**	Fanion de maintenance temporaire - désactive le verrouillage			✔	✔

Fonctions touche étoile - les explications détaillées

Effacer le journal des alarmes

Appuyez sur (**✱**, 0, **5**) pour effacer le journal des alarmes. Cf. **✱35** pour des informations sur le journal des alarmes.

Sélectionner le format de la date, Régler la date et l'heure actuelles

Appuyez sur (**✱**, **1**, **1**) pour saisir la date et l'heure correctes sur l'horloge en temps réel. La correction de la date et de l'heure est utile si vous récupérez des données sur une sortie imprimée de l'unité USB. Il faut six saisies.

Le premier écran indique le format de date USA ou EUROPE. Avec l'option USA, toutes les dates s'affichent au format MOIS/JOUR/ANNÉE. Avec l'option EUROPE, toutes les dates s'affichent au format JOUR/MOIS/ANNÉE. Utilisez la touche CE pour basculer entre les deux.

SÉLECTIONNEZ LE FORMAT DE LA DATE **USA (MM/JJ/AAAA)**	SÉLECTIONNEZ LE FORMAT DE LA DATE **EUROPE (JJ/MM/AAAA)**

Appuyez sur **✱** pour afficher ou changer le mois, le jour, l'année, l'heure et les minutes.

Les cinq autres saisies sont composées chacune de deux chiffres : MOIS __, JOUR __, ANNÉE__, HEURE __, MIN __.

Utilisez la touche **✱** pour passer d'un affichage à l'autre sans les changer. Saisissez les nouvelles valeurs nécessaires. La date et l'heure correctes au titre de l'Eastern Standard Time (heure standard de l'Est) ont été saisies en usine. Vous devrez les corriger en fonction de votre fuseau horaire. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

Restaurer les paramètres par défaut d'usine

Appuyez sur (**✱**, **1**, **2**) pour restaurer les paramètres par défaut du dessiccateur figés dans le code en usine.

RESTAURER LES PARAMÈTRES PAR DÉFAUT D'USINE

Si vous appuyez sur **✱**, **1**, **2,** les paramètres par défaut d'usine sont restaurés dans les « Paramètres utilisateurs » et les « Paramètres sauvegardés de l'utilisateur » (une fonction qui permet de conserver des données importantes). **Aucune demande de confirmation ne s'affichera.** La restauration survient dès que vous avez appuyé sur **✱12**. Accessible uniquement en Mode programme**.**

Démarrage automatique - Désactiver/Activer

Appuyez sur (**✱**, **2**, **2**) pour sélectionner l'option de Démarrage automatique.

DÉMARRAGE AUTO **DÉSACTIVÉ**	DÉMARRAGE AUTO **ACTIVÉ**

✱22 permet un démarrage automatique à une date et une heure précises du cycle de chauffage et de vide du dessiccateur, (le même effet qu'en appuyant sur le bouton DÉMARRAGE).
Pour que le Démarrage auto intervienne, l'appareil doit déjà être sous tension.

Si vous sélectionnez **✱22,** utilisez la touche CE pour basculer entre DÉSACTIVÉ et ACTIVÉ. Si vous sélectionnez **DÉMARRAGE AUTO DÉSACTIVÉ**, appuyez sur **✱** pour quitter.

Si vous sélectionnez **DÉMARRAGE AUTO ACTIVÉ**, utilisez la touche **✱** pour passer d'un jour de la semaine à l'autre. Utilisez la touche CE pour sélectionner entre (LUNDI - JAMAIS) et (LUNDI __:__).

Si vous sélectionnez (LUNDI __:__) (ou tout autre jour), saisissez l'heure à laquelle vous voulez que l'appareil démarre ce jour-là. Utilisez l'horloge sur 24 heures. Exemple :
(LUNDI 07:00), correspond à 07h00. 19h00 serait 19:00

Utilisez la touche **✱** pour passer au jour suivant.
Utilisez la touche CE pour sélectionner JAMAIS ou __:__.
Saisissez une heure à laquelle vous voulez que le démarrage automatique intervienne.

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou avancé.

Enregistrer les paramètres utilisateur

Appuyez sur (**✱**,**2**,**3**) pour copier les « **Paramètres** utilisateurs » actuels dans les « **Paramètres utilisateurs** sauvegardés ». *Pour une explication des zones de mémoire dans le logiciel du dessiccateur ainsi que l'utilisation des séquences **Supprimer** et **Supprimer tout**, cf. page 109.*

ENREGISTRER LES PARAMÈTRES UTILISATEUR

Une fois enregistrées, ces données peuvent être récupérées par le biais de la séquence SUPPRIMER (appuyez sur la touche CE à la mise sous tension) ou en utilisant la fonction **✱32** décrite ci-dessous. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme. Accessible uniquement en Mode programme**.**

[*] [2] [4]

Arrêt automatique - Désactiver/Activer

Appuyez sur (**✱**, **2**, **4**) pour sélectionner l'option d'Arrêt automatique.

ARRÊT AUTO **DÉSACTIVÉ**	ARRÊT AUTO **ACTIVÉ**

✱24 permet un arrêt automatique à une date et une heure précises du cycle de chauffage et de vide du dessiccateur, (le même effet qu'en appuyant sur le bouton ARRÊT).

Si vous sélectionnez **✱24,** utilisez la touche CE pour basculer entre DÉSACTIVÉ et ACTIVÉ. Si vous sélectionnez **ARRÊT AUTO DÉSACTIVÉ**, appuyez sur **✱** pour quitter.

Si vous sélectionnez **ARRÊT AUTO ACTIVÉ**, utilisez la touche **✱** pour passer d'un jour de la semaine à l'autre. Utilisez la touche CE pour sélectionner entre (LUNDI - JAMAIS) et (LUNDI __:__).

Si vous sélectionnez (LUNDI __:__) (ou tout autre jour), saisissez l'heure à laquelle vous voulez que l'appareil s'arrête ce jour-là. Utilisez l'horloge sur 24 heures. Exemple :
(LUNDI 07:00), correspond à 07h00. 19h00 serait 19:00

Utilisez la touche **✱** pour passer au jour suivant.
Utilisez la touche CE pour sélectionner JAMAIS ou __:__.
Saisissez une heure à laquelle vous voulez que l'arrêt automatique intervienne.

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou avancé.

[*] [2] [5]

Afficher l'état du micrologiciel et la somme de contrôle

Appuyez sur (**✱**, **2**, **5**) pour afficher l'état du micrologiciel et la somme de contrôle.

MICROLOGICIEL OK SOMME DE CONTRÔLE = xxxxxxxx

Affiche l'état du micrologiciel et la somme de contrôle.

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter**, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode avancé. Accessible uniquement en Mode avancé**.**

[*] [3] [2]

Restaurer les paramètres utilisateurs enregistrés

Appuyez sur (**✱**, **3**, **2**) pour copier les « **Paramètres utilisateurs** sauvegardés » dans les « **Paramètres** utilisateurs ». *Pour une explication des zones de mémoire du logiciel du dessiccateur, ainsi que l'utilisation des séquences **Supprimer** et **Supprimer** tout, cf. page 109.*

RESTAURER PARAMÈTRES UTILISATEUR ENREGISTRÉS

Cette option est utile pour récupérer des données correctes que vous aurez éventuellement enregistrées précédemment dans les « **Paramètres utilisateur enregistrés** ». En outre, si vous avez modifié les « **Paramètres utilisateur** » et que vous souhaitez maintenant restaurer tous les paramètres à la configuration initiale de la mise sous tension, c'est la fonction qu'il faut utiliser. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme. Accessible uniquement en Mode programme.

Alarme matière prête - Désactiver / Activer

Appuyez sur (*,3,3) pour activer ou désactiver l'Alarme matière prête :

ALARME MATIÈRE PRÊTE **DÉSACTIVÉE**

ALARME MATIÈRE PRÊTE **CYCLES ACTIVÉS : 02**

Après avoir activé l'alarme, vous devez mettre le dessiccateur hors tension puis le remettre sous tension pour activer l'Alarme matière prête.

Une fois activée (et que l'appareil a été mis hors puis sous tension), le dessiccateur effectue le nombre de cycles configuré, puis l'alarme retentit (mais la machine continue à fonctionner). L'affichage de l'alarme sera « **MATIÈRE PRÊTE** ». Si vous appuyez sur Silence alarme, elle est désactivée en permanence (jusqu'à ce que la machine soit mise hors tension puis à nouveau sous tension). Cette alarme a pour but d'alerter un opérateur que la matière sèche est prête à être convoyée après un démarrage à froid du dessiccateur. **REMARQUE :** La vanne distributrice est désactivée pendant le nombre de cycles spécifié.

Utilisez la touche * pour basculer entre activer et désactiver. Utilisez les touches numériques pour saisir le nombre de cycles (avec un zéro en premier pour les valeurs unitaires, comme 02). Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

Alarme indexage - Désactiver/Activer

Appuyez sur (*,3,4) pour activer ou désactiver l'Alarme indexage :

ALARME INDEXAGE **DÉSACTIVÉE**

ALARME INDEXAGE **ACTIVÉE**

Lorsqu'elle est activée, la machine déclenche une alarme après chaque indexage. Elle ne s'arrête pas, seule l'alarme retentit. Cette fonction est destinée aux laboratoires où une personne doit vider manuellement les récipients après chaque indexage. Utilisez la touche * pour basculer

entre activer et désactiver. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

Journal des alarmes (seulement en mode Programme et Avancé.)

Appuyez sur (*,3,5) pour afficher le journal des messages d'alarme :

… Message d'alarme …
… Date et heure …

Affiche les 25 dernières alarmes dans l'ordre depuis la plus récente. Utilisez la touche * pour passer d'un message d'alarme à un autre. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter**, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode avancé.

Alarme du temps de cycle - Activer/Désactiver

Appuyez sur (*,3,6) pour activer ou désactiver l'Alarme cycle :

ALARME CYCLE DÉSACTIVÉE

ALARME CYCLE ACTIVÉE
Retard alarme 10 sec.

Une fois activée, vous pouvez régler un retard entre le moment où le capteur est découvert et l'alarme (la valeur par défaut est 10 secondes). Lorsque l'alarme est activée, la machine déclenche une alarme après le retard spécifié si l'Assemblage de prise sous vide (VTA) n'a plus de matière avant la fin du cycle. Cela indique que la demande en matière dépasse la capacité du dessiccateur à en fournir. Elle ne s'arrête pas, seule l'alarme retentit. Utilisez la touche * pour basculer entre activer et désactiver. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme.

Mode convoyage

Appuyez sur (*,3,9) pour sélectionner entre « Convoyage standard », « Convoyage et purge » et « Convoyage jusqu'au dessiccateur » :

MODE CONVOYAGE **CONVOYAGE STANDARD**	MODE CONVOYAGE **CONVOYAGE ET PURGE**
MODE CONVOYAGE **CONVOYAGE AU DESSICATEUR**	

Convoyage standard : Dans le mode « Convoyage standard », le dessiccateur continue à distribuer la matière à un récepteur monté dans le système de traitement jusqu'à ce que le capteur du récepteur soit couvert. Après le remplissage initial, si le capteur de récepteur n'est pas satisfait après trois tentatives, le message « ***ERREUR***, CONVOYEUR » s'affiche. Cf. aussi « Installation du récepteur Maguire sur une machine de traitement » à la page 19.

Convoyage et purge : En sélectionnant le mode « Convoyage et purge », la vanne « distributrice » reste fermée en permanence sauf juste avant de convoyer la matière. Avec cette option activée, lorsque le capteur de convoyage demande que la matière soit convoyée par vide jusqu'à la machine de traitement, la vanne du récipient vide s'ouvre en premier, seulement pendant quelques secondes, pour remplir l'Assemblage de prise sous vide (VTA) situé sous le récipient. Puis elle se ferme et le cycle de convoyage commence à charger uniquement cette matière, vidant ainsi le plateau de prise et purgeant aussi la tuyauterie de convoyage. Cette fonction permet de réduire la possibilité d'une contamination humide pendant les longs délais d'attente associés à un très faible rendement.

Convoyage jusqu'au dessiccateur : Si vous voulez charger le dessiccateur au moyen du récepteur Maguire, sélectionnez cette option. Cf. aussi « Utiliser le récepteur Maguire pour charger le dessiccateur » à la page 21.

Utilisez la touche ***** pour basculer entre « Convoyage standard », « Convoyage et purge » et « Convoyage jusqu'au dessiccateur ». Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

Alarme convoyage - Désactiver/Activer

Appuyez sur (*,4,0) pour activer ou désactiver l'Alarme convoyage :

ALARME CONVOYAGE **DÉSACTIVÉE**	ALARME CONVOYAGE **ACTIVÉE**

Après le remplissage initial du récepteur Maguire, le dessiccateur génère une alarme si le récepteur Maguire qui convoie la matière vers votre process ne se remplit pas à la 3ème tentative. L'alarme n'empêche pas le convoyage de la matière, elle retentit simplement. Utilisez la touche * pour basculer entre activer et désactiver l'alarme. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode manuel, programme ou avancé.

Avance temporisée/si vide

Appuyez sur (*,4,4) pour choisir entre :

AVANCE TEMPORISÉE	AVANCE SI VIDE DÉLAI DE REMPLISSAGE : ___

La sélection par défaut est **AVANCE TEMPORISÉE**. Il s'agit du mode de fonctionnement standard. Les récipients avancent (indexage) lorsque le temps du cycle est écoulé, même s'ils ne sont pas vides.

Avec l'option **AVANCE SI VIDE**, les récipients avancent seulement une fois qu'ils sont vides ; le capteur dans le plateau de prise sous vide est découvert. Dans ce mode, un récipient plein peut prendre une heure ou plus avant d'être consommé si le débit est faible. Le refroidissement de la matière et l'absorption d'humidité peuvent causer des problèmes. Pour y palier, vous pouvez raccourcir le remplissage, ne remplissant le récipient qu'à moitié.

Le temps de remplissage, en secondes, peut être saisi à ce moment-là. Chaque seconde est égale à 1 kg sur les dessiccateurs LPD des séries 100 et 200 et à 225 g sur les dessiccateurs LPD de la série 30. Si vous saisissez une valeur nulle (00), la vanne de remplissage reste ouverte, autrement dit le récipient se remplit entièrement. Il est possible de saisir une valeur de 9999 secondes. Le paramètre CFT retient la saisie et il est possible d'y revenir pour la modifier. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

Changer le mot de passe du Mode manuel

Appuyez sur (*,4,5), puis saisissez un numéro à 5 chiffres pour changer le mot de passe d'entrée en mode manuel.

MOT DE PASSE - 5 CHIFFRES
MODE MANUEL : 11111

À la fourniture du système, son mot de passe pour le mode manuel est le chiffre « 11111 ». Si vous souhaitez restreindre l'utilisation de ce mode à vous-même, vous choisissez votre propre chiffre et vous le saisissez ici. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme. Accessible uniquement en Modes programme et avancé. Si vous avez oublié votre mot de passe de mode manuel, vous pouvez en choisir un autre en Mode programme et en Mode avancé.

Mode de distribution de matière - Prise sous vide/gravité
Mode avancé seulement

Appuyez sur (*,5,0) pour modifier le fonctionnement de la vanne distributrice.

MODE DISTRIB. MAT
PRISE SOUS VIDE

MODE DISTRIB. MAT
GRAVITÉ

En mode « Prise sous vide », le signal du connecteur de « Convoyage » à 4 broches fonctionne comme de coutume.

Si l'option choisie est « Gravité », le connecteur de convoyage sera un commutateur permettant d'activer ou de désactiver le cylindre "Vide", autrement dit si la voie entre la broche 1 et la broche 4 est ouverte, le cylindre Vide fonctionne comme de coutume (automatiquement). Si la voie entre la broche 1 et la broche 4 est fermée, le cylindre Vide sera désactivé.

Utilisez la touche * pour passer d'un mode de distribution à un autre. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter**, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode avancé. Accessible uniquement en Mode avancé.

Vanne distributrice - Désactivée/Activée/Pulsée

Appuyez sur (*****, **5**, **2**) pour modifier le fonctionnement de la vanne distributrice.

VANNE DISTRIBUTRICE **DÉSACTIVÉE**	VANNE DISTRIBUTRICE **ACTIVÉE**
VANNE DISTRIBUTRICE **PULSÉE**	

Les choix sont « Activée », « Désactivée » et « Pulsée ». Le mode normal est « Pulsée ». Si vous choisissez l'option "Désactivée", la vanne distributrice ne fonctionne pas automatiquement, comme en mode standard. Le récipient avant ne se vide pas. Ce mode est utile en laboratoire, où l'opérateur a tendance à retirer le récipient plein du dessiccateur une fois que la matière est séchée. Avec l'option « Pulsée », la vanne distributrice distribue la matière par pulsations. Utilisez la touche ***** pour passer d'un mode de distribution à un autre. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

Vanne de remplissage - Désactivée/Activée

Appuyez sur (*****, **5,3)** pour modifier le fonctionnement de la vanne de remplissage.

VANNE DE REMPLISSAGE **DÉSACTIVÉE**	VANNE DE REMPLISSAGE **ACTIVÉE**

Les choix sont « Activée » et « Désactivée ». Le mode normal est « Activée ». Si vous choisissez l'option « Désactivée », la vanne de remplissage ne fonctionne pas en mode automatique et le récipient à la Station de remplissage et chauffage ne se remplit pas. Cette option est utile en laboratoire. Utilisez la touche ***** pour passer d'un mode de distribution à un autre. Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

Imprimante - Activée/Désactivée

Appuyez sur (**✱**, **5**, **4**) pour ACTIVER l'impression des données pendant chaque opération du cycle.

IMPRIMANTE DÉSACTIVÉE	IMPRIMANTE ACTIVÉE DÉLAI : 010 s

Si l'option choisie est « Activée » et qu'une unité USB est branchée, une ligne de donnée s'imprime de manière répétitive en fonction du « Délai » choisi. Une ligne de données s'imprime à la fin du cycle ainsi qu'à chaque fois que le vide est mis en service et hors service.

Ces données comprennent : la date, l'heure, le temps de cycle écoulé, la température, le pourcentage de chauffage en service, le vide. Ces données sont excellentes pour permettre de surveiller les performances du dessiccateur. Pour une explication plus détaillée de ces données, consultez la section **SORTIES IMPRIMÉES** de ce manuel, à la page 106.

Utilisez la touche **✱** pour basculer entre **ACTIVÉE** et **DÉSACTIVÉE**. Si l'imprimante est **ACTIVÉE**, utilisez le pavé numérique pour saisir le **DÉLAI** souhaité en secondes.

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

Remarques à propos de l'impression sur une unité USB

Lorsque vous enregistrez des informations d'impression sur une unité USB, celle-ci doit contenir un dossier intitulé **maguire** et ce dossier doit contenir un fichier appelé **IMPRIMANTE.TXT**. C'est à ce fichier, **IMPRIMANTE.TXT** que se rattachent les fonctions d'impression. Veuillez également noter qu'à chaque fois qu'une impression est inscrite au fichier de l'unité USB, les données sont ajoutées à la fin du fichier IMPRIMANTE.TXT et n'écrasent pas les données existantes du fichier.

Affichage du code d'identification du LPD Mode avancé seulement

Appuyez sur (**✱**, **6**, **6**) pour saisir un code d'identification pour le dessiccateur concerné.

COMMUNICATIONS LPD CODE ID. : 000

Ce code d'identification apparaît dans tous les rapports imprimés. Si vous avez plusieurs unités, cela permet d'identifier les rapports. Les codes valides sont compris entre 001 et 254 et il n'est pas nécessaire qu'ils soient consécutifs.

Dans les versions futures du dessiccateur LPD Maguire, un logiciel permettra d'acquérir automatiquement des données au moyen d'un ordinateur. Lorsque le logiciel sera

logiciel n'est pas encore disponible.

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter**, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode avancé. Accessible uniquement en Mode avancé.

* 7 4 Alarme de remplissage de la trémie - Activée/Désactivée

Appuyez sur (*,7,4) pour « Activer/Désactiver » l'Alarme de remplissage.

ALARME DE REMPLISSAGE DE TRÉMIE DÉSACTIVÉE	ALARME DE REMPLISSAGE ACTIVÉE **Délai de l'alarme : 12**

Utilisez la touche * pour basculer entre activer et désactiver. Lorsque l'alarme est activée, vous pouvez saisir une valeur en minutes. En outre, dans ce cas, l'alarme du dessiccateur se déclenche si la trémie ne se remplit pas dans le délai spécifié (12 minutes par défaut). Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

* 7 6 Imprimer le journal des alarmes

Appuyez sur (*, **7**, **6**) pour imprimer une copie des 25 dernières alarmes. Une unité USB doit être connectée au port USB. La sortie imprimée donne une liste des 25 dernières alarmes, y compris la date et l'heure de chacune d'entre elles. Lorsque vous enregistrez des informations d'impression sur une unité USB, celle-ci doit contenir un dossier intitulé **maguire** et ce dossier doit contenir un fichier appelé **IMPRIMANTE.TXT**.

IMPRESSION

* 7 7 Imprimer les paramètres

Appuyez sur (*, **7,7**) pour imprimer une copie de tous les paramètres internes. Une imprimante USB ou une unité USB doit être connectée et prête. La sortie imprimée comporte la version du logiciel du dessiccateur, le code d'identification du contrôleur, une liste de tous les paramètres et leur valeur actuelle. Lorsque vous enregistrez des informations d'impression sur une unité USB, celle-ci doit contenir un dossier intitulé **maguire** et ce dossier doit contenir un fichier appelé **IMPRIMANTE.TXT**.

IMPRESSION

* 7 8 Changer le mot de passe du Mode programme

Appuyez sur (*,**7,8**, puis saisissez un numéro à 5 chiffres) pour changer le MOT DE PASSE d'entrée en mode PROGRAMME. Le mot de passe par défaut est le « 22222 ». Pour restreindre l'usage de ce mode, vous pouvez créer votre propre code et le saisir ici. Si vous oubliez votre mot de passe, veuillez nous appeler.

MOT DE PASSE - 5 CHIFFRES
MODE PROGRAMME : 22222

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme. Accessible uniquement en Modes programme et avancé**.** Si vous avez oublié votre mot de passe de mode programme, vous pouvez en choisir un autre en Mode avancé.

* 7 9 Changer le mot de passe du mode avancé
Mode avancé seulement

Appuyez sur (**✱**,**7,9**, puis saisissez un numéro à 5 chiffres) pour changer le MOT DE PASSE d'entrée en mode AVANCÉ. Le mot de passe par défaut est le « 33333 ». Pour restreindre l'usage de ce mode, vous pouvez créer votre propre code et le saisir ici. Si vous oubliez votre mot de passe, veuillez nous appeler.

MOT DE PASSE - 5 CHIFFRES MODE PROGRAMME : 33333

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode avancé.

Accessible uniquement en Mode avancé**.** Si vous avez oublié votre mot du passe du Mode avancé, veuillez appeler Maguire Products.

* 8 8 Sélectionner la langue

Appuyez sur (**✱**, **8,8**) pour sélectionner la langue.

SÉLECTIONNER LANGUE FRANÇAIS

Utilisez la touche **✱** pour basculer entre les langues proposées : ENGLISH, FRANÇAIS, ITALIANO, DEUTCH, CZECH. Remarque : ENGLISH5,6,7 sont des paramètres substituables qui permettront d'ajouter des options de langue à l'avenir.

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode avancé.

* 8 9 Unité de température - Fahrenheit/Celsius

Appuyez sur (**✱**, **8**, **9**) pour sélectionner l'unité de température, « Fahrenheit » ou « Celsius ».

UNITÉ DE TEMPÉRATURE FAHRENHEIT	UNITÉ DE TEMPÉRATURE CELSIUS

Utilisez la touche **✱** pour basculer entre « Fahrenheit » et « Celsius ».

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter** pour enregistrer les modifications, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode programme ou manuel.

* 9 3 Mettre à jour le logiciel du contrôleur depuis l'unité USB

Appuyez sur (*,9,3) pour lancer une mise à jour du logiciel à partir de l'unité USB. En appuyant sur *,9,3, le contrôleur recherche sur l'unité USB un dossier intitulé **maguire** et 3 fichiers dans le dossier **maguire** appelés : **UPDATER3.BIN**,

dossier maguire, le contrôleur vous demandera de sélectionner la version. Appuyez sur la touche * pour passer d'une version à l'autre. Appuyez sur la touche CE pour sélectionner la version que vous souhaitez télécharger. Le contrôleur vérifie alors le fichier. Si la vérification réussit, le contrôleur télécharge le nouveau logiciel. Il est impératif de NE PAS mettre le contrôleur hors service pendant cette procédure. Attendez jusqu'à ce que le message **Mise à jour terminée (Update complete)** s'affiche ! Puis mettez le contrôleur hors service et remettez-le en marche.

[*] [9] [6]

Accès à l'utilitaire de la carte Flash
Mode avancé seulement

Appuyez sur la touche (*****, **9**, **6**) pour accéder à l'utilitaire de la carte Flash, utilisé avec une carte Flash Maguire spéciale. Cette méthode sert principalement à l'usine ou si un technicien Maguire le demande. En règle générale, les clients utiliseront la méthode de l'unité USB (*93) pour mettre à jour le logiciel du LPD.

Carte Flash : <aucune>

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter**, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode avancé. Accessible uniquement en Mode avancé.

[*] [9] [7]

Fonctionnement en mode Normal/Révision

Appuyez sur (*****, **9**, **7**) ; le message affiché est (NORMAL). Appuyez sur la touche ***** pour basculer entre le Mode opératoire Normal et le mode opératoire Révision.

MODE OPÉRATOIRE NORMAL

MODE OPÉRATOIRE RÉVISION

En sélectionnant RÉVISION, tous les appareils continueront de fonctionner avec la porte ouverte. Cela permet de contourner le verrouillage de sécurité de la porte. Cette option permet au personnel d'entretien d'observer provisoirement le fonctionnement pour dépister des pannes, sans retirer les panneaux ni neutraliser le verrouillage de sécurité par un autre moyen.

AVERTISSEMENT ! En appuyant sur *****, **9**, **7,** le verrouillage de sécurité de la porte est désarmé et le personnel chargé de l'entretien s'expose à des dangers potentiels pour leur sécurité.

Il convient de prendre de grandes précautions après avoir appuyé sur *****, **9**, **7,** de prendre garde aux surfaces chaudes, aux risques de pincement et aux pièces en mouvement.

Le Mode Révision dans les modèles de dessiccateurs européens ne permet pas l'activation de l'indexage des récipients.

Utilisez la touche ***** pour basculer entre le Mode opératoire Normal et le mode opératoire Révision.

Vous devez désactiver le Mode Révision (retour au MODE OPÉRATOIRE : NORMAL) pour revenir en Mode Auto.

Une fois cette tâche achevée, appuyez sur **Quitter**, puis à nouveau sur **Quitter** pour quitter le Mode avancé. Accessible uniquement en Mode avancé.

3.6.4 – Paramètres

La modification des paramètres peut avoir des conséquences sur les performances du dessiccateur. Il est fortement recommandé qu'un responsable modifie les mots de passe par défaut du Mode programme et du Mode avancé pour protéger les valeurs des paramètres. Avant de procéder aux modifications des paramètres, veillez à comprendre ce que vous faites.

Les modifications du tableau des paramètres seront indiquées dans la description détaillée du paramètre, expliquant la modification proprement dite et quand elle est intervenue.

Tous les contrôleurs de dessiccateur basse pression fonctionnent conformément à certains paramètres internes. Du fait que les exigences des clients varient, nous avons rendu les paramètres suivants accessibles à des changements par le biais du pavé numérique en Mode programme. Les paramètres du Mode avancé sont séparés pour en restreindre l'accès parce que ces paramètres soit sont configurés à une valeur par défaut qui ne doit jamais être modifiée, soit sont des valeurs par défaut qui sont optimales pour le bon fonctionnement du dessiccateur. **Vous n'avez aucune raison d'accéder aux Paramètres avancés hormis si un technicien LPD de Maguire vous le demande.**

Pour accéder aux paramètres optionnels, entrez dans le Mode programme :
Appuyez sur la touche ✱ et saisissez le mot de passe du Mode programme (par défaut, c'est le code 22222).

Pour entrer dans le Mode avancé :
Appuyez sur la touche ✱ et saisissez le mot de passe Mode avancé (par défaut, c'est le code 33333).

Appuyez à plusieurs reprises sur la touche PARA pour afficher les paramètres.
Les valeurs des paramètres sont toujours composées de cinq chiffres, avec des zéros en premier si nécessaire.

HEURES	Exprimées en secondes entières ou minutes entières.
POURCENTAGES	Exprimés en pourcentages entiers.
TEMPÉRATURES	Exprimées en degrés entiers (Fahrenheit ou Celsius).

LISTE COMPLÈTE DES PARAMÈTRES - EXPLICATIONS BRÈVES

Les paramètres suivants sont des paramètres à la fois pour le Mode programme et pour le Mode avancé.

		MODE	
PARAMÈTRE	**DESCRIPTION BRÈVE**	Programme	Avancé
DRY	Temps du cycle de dessiccation - minutes	✔	✔
TTP	Température cible - degrés (Fahrenheit ou Celsius) Voir ***89**	✔	✔
CFT	Délai de remplissage du récipient, seulement en mode Avance si vide.		✔
SHP	Chaleur de démarrage - Pourcentage du délai de chauffage activé - %		✔
NHA	Alarme Chauffage absent - secondes		✔
STC	Contrôle de la température de départ - delta °F		✔
HTO	Délai d'ajustement du chauffage - secondes		✔
TDF	Hausse de température trop rapide - degrés F		✔
HAL	Limite d'ajustement du chauffage - pourcentage		✔
HCT	Démultiplicateur du cycle de chauffage		✔
BTM	Ventilateur : désactivé à haute temp, activé avant chauffage - secondes		✔
ECD	Retard nouveau cycle - secondes		✔
NVT	Seuil absence de vide - pouces de mercure		✔
LRT	Délai d'ouverture du verrou - secondes		✔
PST	Délai de pose en position - secondes		✔
LDD	Retard de détection de verrou - secondes		✔
HOT	Température de DÉSACTIVATION du chauffage		✔
ATS	Temp anticipée - Plus tôt		✔
ATL	Temp anticipée - Plus tard		✔
NCT	Aucun changement de température		✔
RCC	Taux de correction constant		✔
MAX	Température maximale - degrés	✔	✔
CFA	Alarme d'échec de convoyage - délai de nouvelle tentative et échecs avant alarme	✔	✔
VPD	Pression différentielle du vide		✔
VAL	Alarme du vide		✔
PRG	Intervalle/délai de purge - fréquence et durée	✔	✔
HDY	Retard du chauffage après le convoyage - retarde le redémarrage du chauffage.		✔
DOP	Pause d'ouverture de porte, minutes avant l'abandon du cycle.		✔
EDC	Fermeture retard vide, utiliser avec Convoyage avec purge ***39**.		✔
DBS	Retard démarrage ventilateur - secondes	✔	✔
PHD	Retard de pré chauffage - secondes		✔
HFT	Délai d'échec de chauffage - secondes/température		✔
DPO	Valeur de pulsation de la distribution (option distribution pulsée)	✔	✔
FPO	Option remplissage pulsé	✔	✔
ATO	Décalage de température		✔
LTP	Faible pourcentage de température		✔
BOV	Vide ventilateur désactivé		✔

LISTE COMPLÈTE DES PARAMÈTRES - VALEURS PAR DÉFAUT PAR MODÈLE

Les valeurs indiquées sont les paramètres par défaut à la date de publication du manuel.

PARAMÈTRE	LPD 30	LPD 100	LPD 200
DRY	0	0	0
TTP	0	0	0
CFT	60	60	90
SHP	100	100	100
NHA	10060	10060	10060
STC	100	100	100
HTO	5	5	5
TDF	5	5	5
HAL	510	510	510
HCT	1	1	1
BTM	4	4	4
ECD	10	10	10
NVT	1	1	1
LRT	1003	1003	1003
PST	3	3	3
LDD	3	3	3
HOT	3	3	3
ATS	12	12	12
ATL	40	40	40
NCT	5	5	5
RCC	8	8	8
MAX	350	350	350
CFA	1003	1003	1003
VPD	2627	2627	2627
VAL	25090	25090	25120
PRG	0	0	0
HDY	5005	5005	5005
DOP	5	5	5
EDC	2	2	2
DBS	2	2	2
PHD	30	30	30
HFT	6005	6005	6005
DPO	3106	3106	3106
FPO	3100	3100	3100
ATO	0	0	8
LTP	0	0	0
BOV	0	0	0

PARAMÈTRES - EXPLICATIONS DÉTAILLÉES – cf. aussi « Modifier / Enregistrer les paramètres » à la page 77.

Les paramètres suivants sont répertoriés dans l'ordre dans lequel ils apparaissent dans la liste des paramètres du dessiccateur. Certains paramètres sont accessibles en Mode programme et peuvent être modifiés si nécessaire. D'autres sont accessibles en Mode avancé et sont indiqués. Consultez la liste de la page précédente pour le mode de chaque paramètre. **Remarque : Vous n'avez aucune raison d'accéder aux Paramètres avancés hormis si un technicien LPD de Maguire vous le demande.** Ces paramètres ont un accès restreint parce qu'ils sont soit configurés à une valeur par défaut qui ne doit jamais être modifiée, soit ce sont des valeurs par défaut optimales pour le bon fonctionnement du dessiccateur.

DRY - Temps du cycle de dessiccation - minutes

Ce paramètre neutralise la molette du Temps de cycle. Le commutateur à molette du temps de cycle sert généralement à configurer cette valeur. Si ce paramètre est configuré à une valeur, celle-ci neutralise celle du commutateur à molette. Sinon, laissez ce paramètre à la valeur zéro pour contrôler au moyen des commutateurs à molette. Il faut saisir 5 chiffres. Vous pouvez utiliser des zéros pour les premiers chiffres. Exemple : 00030 correspond à 30 minutes. La valeur par défaut est 00000.

TTP - Température cible - degrés (Fahrenheit ou Celsius)

Cette température est inférieure d'au moins 20 degrés au point de ramollissement du plastique pour éviter la formation de grumeaux, mais elle doit être supérieure à 150/160 pour garantir l'évaporation de l'eau sous vide. Le commutateur à molette de la température sert généralement à configurer la température cible. Si ce paramètre est configuré à une valeur, celle-ci neutralise celle du commutateur à molette. Sinon, laissez ce paramètre à la valeur zéro pour contrôler au moyen des commutateurs à molette. Il faut saisir 5 chiffres. Vous pouvez utiliser des zéros pour les premiers chiffres. Exemple : 00250 correspond à 250 degrés Fahrenheit. La valeur par défaut est 00000. Cf. aussi ✱89, pour configurer l'unité de température.

CFT - Temps de remplissage du récipient - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Si **✱44** est configuré sur « Avance si vide », la valeur du paramètre CFT sert pour le Temps de remplissage. Si on configure le temps de remplissage avec **✱44** (Avance si vide), les 3 derniers chiffres du paramètre CFT sont fixés. Remarque : Si on configure le temps de remplissage au paramètre CFT, le temps de remplissage sera fixé à **✱44**.

Les 3 derniers chiffres (xx060) correspondent au temps de remplissage en secondes.

SHP - Chaleur de démarrage - Délai du chauffage activé - pourcentage

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

La température du chauffage est contrôlée par la mise sous tension et hors tension chaque seconde. Le pourcentage du temps SOUS tension chaque seconde détermine la puissance d'alimentation du chauffage. Ce paramètre configure le pourcentage initial du délai de chauffage activé, en plaçant une limite de départ sur la capacité du chauffage au cas où le chauffage serait trop fort pour la tâche. Pour les équipements que nous avons fournis, laissez ce paramètre à 100.

NHA - Alarme Chauffage absent - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Il s'agit de la limite de temps maximale, en secondes, après le début du cycle de chauffage, pendant lequel l'une des deux conditions suivantes doit être détectée : soit la température doit monter de 20 degrés, soit la température doit évoluer d'au moins 20 % vers la température cible. Si aucune condition n'est satisfaite l'alarme « CHAUFFAGE ABSENT » retentit.

Cela signifie une panne de l'élément chauffant ou du ventilateur. Ce paramètre protège l'élément chauffant d'un claquage en cas de panne du ventilateur ou du blocage du débit d'air. Il s'agit d'un contrôle unique et ponctuel. Une fois que cette condition est remplie, il est présumé que le chauffage fonctionne correctement.

Une fois que le dessiccateur a atteint la température fixée et qu'il est stable, nous utilisons ce paramètre pour détecter la déperdition de chaleur. Si la température baisse de 10 degrés ou plus en dessous de la cible et s'y maintient plus longtemps que le temps spécifié dans ce paramètre, l'alarme « CHAUFFAGE ABSENT » retentit.

STC - Contrôle de la température de départ - delta °F

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre spécifie les degrés en dessous de la température cible où le contrôle du chauffage débute. Le chauffage reste à la puissance de démarrage (à 100 %) jusqu'à ce que cette température soit atteinte. Une fois ce point atteint, le contrôle de température débute.

HTO - Délai d'ajustement du chauffage - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre détermine le temps maximum entre les ajustements du contrôle du chauffage. Il doit être suffisamment élevé pour permettre au capteur thermique de détecter une fluctuation. Il ne doit pas être inférieur au temps nécessaire pour l'obtention d'un retour d'information. Un délai trop court entraîne des ajustements de contrôle excessifs et des dépassements. Un délai trop long pourrait entraîner des dépassements dans certaines conditions parce que les ajustements nécessaires n'interviennent pas suffisamment vite.

TDF - Hausse de température trop rapide - degrés F

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Une hausse de température de cette valeur dans un temps inférieur au paramètre HTO (ci-dessus) provoque un contrôle immédiat du réglage de la puissance de chauffage. Cela permet des ajustements vers le bas plus fréquents, si nécessaires, pendant une hausse rapide de la température. Le contrôle n'intervient que pendant les hausses rapides de température.

HAL - Limite d'ajustement du chauffage

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Le paramètre HAL est composé de 2 champs. Le premier, les chiffres 2 et 3, fixe la

limite d'ajustement de la température vers le haut. Le deuxième, les chiffres 4 et 5, fixe la limite d'ajustement de la température vers le bas. En outre, les limites sont désormais des valeurs absolues à la place d'un pourcentage du pourcentage de chaleur actuel. Il y a aussi une nouvelle valeur par défaut, à savoir 00510.

Le code de protection de surchauffe est aussi affecté par ce changement. Lorsque la température dépasse (cible+CHAUD) degrés, le chauffage est désactivé et le pourcentage de chaleur diminué de HAL%. Désormais, le pourcentage de chaleur sera réduit de l'ajustement maximal vers le bas.

Ancienne définition de HAL :
(Limite d'ajustement du chauffage - changement de point de pourcentage)
Les ajustements maximum de chaleur qui peuvent intervenir lors d'un cycle d'ajustement. Cela limite le pourcentage d'ajustement de chaleur par cycle d'ajustement afin d'éviter des ajustements excessifs avant qu'un retour d'information correct puisse survenir. Nous ajustons en fait le pourcentage de temps où le chauffage fonctionne chaque seconde. 005xx est la limite d'un ajustement VERS LE HAUT. Xxx10 est la limite d'un ajustement vers le bas. Par exemple, si le « pourcentage » est actuellement de 60, ce paramètre limite l'ajustement suivant à 5 points vers le haut ou 10 points vers le bas au plus, donnant soit 65, soit 50.

HCT - Démultiplicateur du cycle de chauffage

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Le cycle standard du chauffage activé/désactivé est d'1 seconde. Si vous souhaitez avoir des cycles plus longs, réglez ce multiplicateur à une valeur plus grande. Actuellement, nous estimons qu'un cycle plus long ne présente aucun avantage.

BTM – Délai ventilateur DÉSACTIVÉ si le chauffage est désactivé et la temp. est dépassée
Délai de fonctionnement du ventilateur avant d'activer le chauffage - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Les trois premiers chiffres (000xx) indiquent, en secondes, combien de temps le ventilateur sera désactivé si le cycle de fonctionnement du chauffage est tombé à zéro et que la température continue de monter. Ce cas de figure survient lorsque la température recherchée est basse, généralement inférieure à 82°C sur un dessiccateur de série 100 et que le ventilateur génère à lui seul suffisamment de chaleur pour dépasser la température fixée. La valeur par défaut est 0 seconde (désactivé).

Les 2 derniers chiffres (xxx04) indiquent le retard, en secondes, après le démarrage du ventilateur et avant l'activation du chauffage. Cela permet au ventilateur d'atteindre son plein régime et à l'air de passer par dessus le chauffage, avant de mettre ce dernier en service.

ECD - Retard de fin de cycle - secondes

Il s'agit du temps, en secondes, pendant lequel le capteur de niveau de la « Station distributrice » doit être découvert avant de lancer le cycle suivant. Cela évite que le capteur soit découvert momentanément, pendant le convoyage par exemple, qu'un cycle se termine et que les récipients avancent prématurément. Il faut saisir 5 chiffres. Vous pouvez utiliser des zéros pour les premiers chiffres. Exemple : 00005 correspond à 5 secondes. La valeur par défaut est 00005.

NVT - Seuil absence de vide - pouces (ou mm) de mercure

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Les relevés inférieurs à ce réglage sont considérés comme une pression atmosphérique.
L'indexage des récipients est retardé jusqu'à l'obtention de cette valeur (ou une valeur inférieure). Il est ainsi garanti que les joints d'étanchéité du vide seront ouverts avant de tenter de faire avancer les récipients. Si l'unité est réglée au système métrique, ce chiffre sera de 00025 mm.

LRT - Délai d'ouverture du verrou - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Les 2 premiers chiffres (01xxx) indiquent, en secondes, un retard supplémentaire après la purge d'un récipient lorsque la pression atteint la valeur NVT et que le verrou est ouvert. La valeur est défaut est d'1 seconde (01xxx).

Les 3 derniers chiffres (xx003) indiquent le retard, en secondes, après l'ouverture du verrou et avant le début de l'indexage. Il est ainsi garanti que le verrou est entièrement ouvert avant l'indexage.

PST - Délai de pose en position - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Il s'agit du délai, en secondes, qui est imparti pour l'indexage jusqu'à la position suivante. Au bout de ce délai, le logiciel vérifie que les récipients se sont bien déplacés puis actionne l'électrovanne du verrou.

LDD - Retard de détection de verrou - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Une fois que l'électrovanne du verrou est actionnée, c'est le délai, en secondes, pendant lequel le verrou doit être détecté continuellement avant que le cycle débute. Il est ainsi garanti que la came est parfaitement assise dans l'encliquetage, ce qui permet de s'assurer que le mouvement des récipients s'est arrêté. À la fin de ce délai, le cycle démarre. Si ce délai n'intervient pas dans les 5 secondes qui suivent le fonctionnement du verrou, une ALARME retentit.

HOT - Température de DÉSACTIVATION du chauffage

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Les degrés au dessus de la cible (TTP), ce qui force la DÉSACTIVATION du chauffage.
Cela limite les dépassements involontaires. Il s'agit d'une sécurité, qui ne fait pas partie d'une logique habituelle de commande du chauffage. Dans ce cas de figure, il intervient un ajustement de la température vers le bas jusqu'au pourcentage du temps de chauffage activé avant que le chauffage soit remis en service.

ATS et ATL - Températures anticipées - plus tôt ou plus tard

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Les deux paramètres suivants, ATS et ATL, s'associent pour anticiper deux températures futures, permettant à la logique de la commande de maintenir un taux de hausse correct, ainsi qu'une hausse rapide de température tout en évitant les dépassements. En retenant deux relevés de température consécutifs, un taux de change est calculé, ce qui permet le calcul de deux températures futures anticipées, une plus tôt et une plus tard. Les ajustements de température interviennent UNIQUEMENT lorsque les deux températures futures sont toutes les deux supérieures ou toutes les deux inférieures à la cible.
Si elles lui sont toutes les deux SUPÉRIEURES, l'ajustement se fait VERS LE BAS

Si elles lui sont toutes les deux INFÉRIEURES, l'ajustement se fait VERS LE HAUT.

ATS - Temp anticipée - Plus tôt - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre spécifie le temps futur « le plus tôt », en secondes, pour anticiper la température. Cela permet de contrôler une hausse ou une baisse de température trop RAPIDE. Des chiffres supérieurs nécessitent des corrections plus prudentes. Des chiffres inférieurs permettent à la logique de faire évoluer la température plus rapidement. Si un dépassement de température survient à la montée initiale, ce chiffre est trop bas.

ATL - Temp anticipée - Plus tard - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre spécifie le temps futur « le plus tard », en secondes, pour anticiper la température. Cela permet de contrôler une hausse ou une baisse de température trop LENTE. Les chiffres plus élevés nécessitent des corrections plus prudentes, utiles pour éviter le pompage une fois la cible atteinte, ou quasiment atteinte.

NCT - Aucun changement de température - 0,1 degré

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre évite que des ajustements surviennent si à la fois la température ATS et la température ATL sont dans cette limite, à 1/10 de degré, de la CIBLE. Avec la valeur par défaut (NCT 00005), si les deux températures futures calculées au moyen de ATS et ATL sont à ½ (0,5) degré de la cible, aucun ajustement n'intervient.

RCC - Taux de correction constant

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre s'associe à la séquence de calcul de la valeur d'ajustement pour fixer l'étendue de la correction causée par une erreur. Des chiffres inférieurs causent de plus grandes corrections, mais un pompage risque de survenir. Des chiffres supérieurs produisent des corrections plus petites et sont plus sûrs, mais le temps de réponse de la correction est lent. Le chiffre sert dans un algorithme du logiciel pour calculer les corrections. Veuillez nous contacter si vous souhaitez en connaître le fonctionnement exact. Nous ne pouvons pas tout dévoiler à nos concurrents. En cas de pompage continu au dessus et en dessous de la cible, augmentez cette valeur.

MAX - Température maximale - degrés F

Cette valeur est la limite de température maximale que le dessiccateur puisse atteindre. Tout réglage de la température sur la molette de température ne pourra pas dépasser cette température maximale. Si la molette est réglée à une température supérieure à cette valeur MAXI, l'alarme « TEMP CIBLE TROP ÉLEVÉE » retentit.

CFA - Alarme d'échec de convoyage - sec / tentatives - ignorer fanion du capteur

Si une séquence de convoyage ne permet pas de découvrir le capteur, ce paramètre détermine le retard avant que le récepteur fasse une nouvelle tentative. Il fixe aussi le nombre de tentatives qui doivent intervenir avant le déclenchement de l'alarme. x05xx paramètre le délai de tentative à 5 seconds. xxx03 paramètre le nombre de tentatives avant l'alarme à 3. **Pour les options du Mode de convoyage, cf. #20 dans les**

Fonctions touche étoile, page 45.

VPD - Pression différentielle du vide - pouces de mercure

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre fixe les valeurs du vide qui ACTIVENT ou DÉSACTIVENT le circuit de vide. Cela permet de réduire la consommation d'air comprimé.
Avec les valeurs par défaut, le générateur de vide reste en service jusqu'à un vide de 27 pouces. Puis il est mis hors service et reste désactivé jusqu'à ce que le vide tombe en dessous de 26 pouces. Si on saisit des valeurs qu'il est impossible d'atteindre, comme 03540, le vide reste activé en permanence. Si l'unité est configurée au système métrique, cette valeur est quand même paramétrée en POUCES de mercure.

VAL - Alarme du vide - pouces / secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre fixe le point auquel l'ALARME du système retentit si le vide n'est pas correctement établi. Si un VIDE de 25 pouces n'est pas atteint dans un délai de 90 secondes après le début d'un cycle, l'alarme retentit.
En outre, si après avoir atteint la valeur de 25, le vide baisse de 2 pouces en dessus de 25 (23), l'alarme retentit. Le vide est nécessaire à la dessiccation. Si cette alarme retentit, il existe un problème de vide qui doit être corrigé.

Voir la « REMARQUE » ci-dessus.

PRG - Fréquence et délai de purge du vide

Ce paramètre donne l'ordre au logiciel d'actionner la vanne de purge pendant un délai en secondes (ex. xx015 correspond à 15 secondes), toutes les xx minutes (10xxx correspond à 10 minutes). La vanne de purge est aussi actionnée une fois de plus à la fin du cycle pour purger complètement le vide.

HDY - Chauffage pendant et retard après le convoyage - pourcentage / secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Du fait que l'air chaud soit dérouté pendant le convoyage, il est peut que les températures relevées soient incorrectes. Par mesure de précaution, ce paramètre réduit le pourcentage du temps où le chauffage fonctionne pendant le convoyage, puis attend aussi un délai spécifié après le convoyage avant d'entamer les ajustements. Cela permet d'éviter la surchauffe et que les relevés de température se stabilisent après un cycle de convoyage.

DOP - Pause d'ouverture de porte avant l'abandon du cycle - minutes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Si la porte est ouverte pendant l'opération, le système s'arrête. La fermeture de la porte redémarre le cycle au point où il s'était arrêté. Ce paramètre fixe le délai après lequel la minuterie du cycle sera remise à zéro. Un nouveau temps de cycle complet

sera lancé au redémarrage. La valeur par défaut est 5 minutes.

EDC - Fermeture retard vide, utiliser avec Convoyage avec purge *39 - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre fixe la durée de temps pendant laquelle la vanne de récipient « vide » reste ouverte après que la matière ait recouvert le capteur. Lorsqu'on utilise l'option ***39** « Convoyage avec purge », la matière n'est pas autorisée à reposer dans la zone de prise. Pour cela, la vanne « vide » ne s'ouvre que si la matière est requise, juste avant d'être convoyée. Une fois que le capteur est recouvert, la vanne se referme. Mais tout d'abord, elle attend les 2 secondes spécifiées dans ce paramètre pour s'assurer que la zone de prise est pleine.

DBS - Retard démarrage ventilateur, permet le remplissage du récipient - secondes

Ce paramètre retarde le démarrage du ventilateur si vous voulez que le récipient se remplisse en premier. Avec un récipient partiellement plein, le ventilateur risque de faire s'envoler de la matière, colmatant prématurément le tamis du haut ou le filtre, avec de petites particules. On peut éviter ce cas de figure en retardant le démarrage du ventilateur. Cela prolonge toutefois le temps du cycle. Laissez ce paramètre à 00000 sauf si vous avez ce type de problème.

PHD - Retard de pré chauffage - secondes

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre retarde tous les ajustements de chaleur au début de chaque cycle, pendant le délai spécifié. Lorsque de la matière froide est déplacée après l'indexage, les relevés initiaux de la chaleur varient fortement. Ce paramètre retarde l'ajustement de la température jusqu'à l'obtention d'une certaine stabilité.

HFT - Délai d'échec de chauffage - secondes/température

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre indique au logiciel la valeur la plus basse à prévoir lorsque le pourcentage du temps d'activation du chauffage augmente. La valeur par défaut dit qu'après 30 secondes, la température ne doit pas être inférieure de plus de 5 degrés au réglage actuel. Après une demande d'une augmentation de la chaleur, si la température baisse plus qu'il n'est possible alors que tous les systèmes fonctionnent correctement, ce paramètre cause l'arrêt du dessiccateur.

DPO - Option de distribution pulsée

Ce paramètre permet des pulsations de la vanne distributrice/vide. Les options de mode pulsé sont déterminées par un paramètre DPO. Le paramètre code trois options :

Les deux premiers chiffres (01xxx) fixent le « temps d'activation » de la vanne distributrice à 1 seconde.
Le chiffre du milieu (xx1xx) fixe le « temps de désactivation » de la vanne distributrice à 1 seconde.
Les deux derniers chiffres (xxx10) fixent le nombre de tentatives/nouveaux essais de distribution pulsée.

La valeur par défaut du DPO est 01110, autrement dit un délai d'activation d'1 seconde

de désactivation d'1 seconde et jusqu'à 10 tentatives.

Si la Vanne distributrice est en option « Pulsée » (***52**), le dessiccateur commence à ouvrir/fermer la vanne distributrice/vide lorsque le capteur du réservoir de résine est découvert. La vanne poursuit en mode pulsé jusqu'à ce que le capteur du réservoir soit couvert ou que le compteur des tentatives atteigne zéro. Pour des cycles temporisés, un compteur de tentative à zéro provoque une alarme du cycle ; l'avance si vide, toutefois, signale la fin du cycle.

Il convient de noter que les tentatives du mode pulsé neutralisent le paramètre ECD (qui détermine le délai d'attente avant de recouvrir le capteur). Lorsque le capteur est couvert, le logiciel force la vanne distributrice dans une position fixe, en fonction du mode : en mode convoyage et purge, la vanne reste fermée (après un retard), dans tous les autres cas de figure, la vanne reste ouverte.

FPO – Vanne de remplissage mode pulsé (Option remplissage pulsé)

Avec le premier chiffre fixé à 1 (1xxxx), le mode de fonctionnement est pulsé, ouvrant et fermant la vanne de remplissage au début d'un cycle.

Le 2ème chiffre (x3xxx) fixe le « temps d'activation » du fonctionnement pulsé en secondes. (valeur par défaut : 3 secondes)

Le 3ème chiffre (xx1xx) fixe le « temps de désactivation » de la vanne de remplissage à 1 seconde. (valeur par défaut : 1 seconde)

Les deux derniers chiffres (xxx00) fixent le nombre de pulsations ou si la valeur est 00 (xxx00), le fonctionnement pulsé se poursuit jusqu'à ce que le capteur VTA soit couvert.

ATO - Décalage de température

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Ce paramètre permet un décalage par rapport au point de consigne de la température (toujours positif) de sorte que le dessiccateur cible une température supérieure à celle indiquée. Ce décalage permet que l'air soit au point de consigne de la température au moment où il atteint les granulés de plastique. La température affichée est la température actuelle moins le décalage. La valeur par défaut du paramètre ATO est 0 degré.

LTP - Faible pourcentage de température
(pour usage futur)

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Le pourcentage faible est fixé par un nouveau paramètre avancé (LTP) et sa valeur par défaut est 0 %. Si on change le LTP, la pente de la ligne interpolée est modifiée. Quand la température est proche de la température ciblée, l'interpolation n'est pas applicable, mais le système s'appuie sur le pourcentage de chaleur du cycle précédent. Si le LTP est fixé à 0, le calcul de l'interpolation est désactivé et l'ancien comportement est rétabli, s'appuyant sur le paramètre SHP (à terme, le paramètre SHP sera supprimé).

BOV - Vide ventilateur désactivé - pouces Hg ou mm Hg

NE CHANGEZ PAS CE PARAMÈTRE - MODE AVANCÉ SEULEMENT

Si la valeur du paramètre du Vide ventilateur désactivé n'est pas nulle, la séquence de clôture de fin de cycle sera légèrement modifiée. Au lieu d'être immédiatement

désactivés à la fin du cycle, le chauffage/ventilateur continuent à fonctionner pendant que le vide se purge jusqu'à la pression fixée par le paramètre BOV. Ce paramètre a pour valeur par défaut 0 sur tous les modèles, hormis les modèles 1000 lb, où la valeur par défaut est de 4 pouces Hg (102 mm Hg).

3.6.5 - Modification/enregistrement des paramètres

MODIFICATION DES PARAMÈTRES

La modification des paramètres peut avoir des conséquences sur les performances du dessiccateur. Il est fortement recommandé qu'un responsable modifie le mot de passe par défaut du Mode programme pour protéger les valeurs des paramètres. Avant de procéder aux modifications des paramètres, veillez à comprendre ce que vous faites.

Pour accéder aux paramètres internes, il est obligatoire d'entrer dans le Mode programme.

Le mot de passe par défaut du Mode programme est : 22222

Pour modifier un PARAMÈTRE, il faut appuyer sur les touches suivantes :

Appuyez sur :	✱	L'écran affiche :	SAISIR UN MOT DE PASSE À CINQ CHIFFRES _ _ _ _ _
Appuyez sur :	**22222**	L'écran affiche :	TEMP=63°F v=0in **MODE=PROGRAMME** RÉC=2
Appuyez sur :	**PARA**	L'écran affiche :	DÉLAI DU CYCLE DE DESSICATION MINUTES : DESSICATION 00000
Appuyez sur :	**PARA**	pour AVANCER dans la liste des paramètres.	
Appuyez sur :	✱	pour RECULER dans la liste des paramètres.	
	Une fois que le PARAMÈTRE recherché s'affiche, saisissez un nouveau réglage au moyen des touches chiffrées. Il faut saisir 5 chiffres. Vous pouvez utiliser des zéros pour les premiers chiffres.		
Appuyez sur :	**QUITTER**	L'écran affiche :	TEMP=63°F v=0in **MODE=PROGRAMME** RÉC=2
Appuyez sur	**QUITTER** à nouveau pour revenir en Mode Auto.		

Pour un complément d'information sur le PAVÉ NUMÉRIQUE, cf. page 41.

ENREGISTREMENT DES PARAMÈTRES dans « Paramètres utilisateur sauvegardés »

Si les modifications que vous avez apportées sont PERMANENTES, ENREGISTREZ-les dans les « **Paramètres utilisateur sauvegardés »** au moyen de la fonction **✱23**. Parfois en fonctionnement normal, un bruit électrique ou un bruit RF (radio électrique) peut corrompre la mémoire du processeur. Il se peut qu'il soit nécessaire de procéder à une SUPPRESSION pour corriger le problème.

Une "SUPPRESSION" supprime toutes les données des « **Paramètres utilisateur** » (les paramètres actuellement utilisés) et les remplace par les informations enregistrées dans les « **Paramètres utilisateur sauvegardés** ». Il est donc recommandé de conserver une copie exacte de vos Paramètres utilisateur enregistrés dans la sauvegarde pour un tel cas d'urgence.

Pour copier TOUS LES PARAMÈTRES dans les « **Paramètres utilisateur sauvegardés** », il faut appuyer sur les touches suivantes :

Appuyez sur :	✱	L'écran affiche :	SAISIR UN MOT DE PASSE À CINQ CHIFFRES _ _ _ _ _
Appuyez sur :	**22222**	L'écran affiche :	TEMP=63°F v=0in **MODE=PROGRAMME** RÉC=2
Appuyez sur :	**✱23**	L'écran affiche brièvement :	ENREGISTRER LES PARAMÈTRES UTILISATEUR
		Puis l'écran affiche à nouveau :	TEMP=63°F v=0in **MODE=PROGRAMME** RÉC=2

Les **Paramètres utilisateurs** actuels ont été enregistrés dans les **Paramètres utilisateur sauvegardés**.

Appuyez sur **QUITTER** à nouveau pour revenir en Mode Auto.

Une fois cette procédure réalisée, tous les paramètres corrects peuvent être restaurés à partir des **Paramètres utilisateur sauvegardés** dans les **Paramètres utilisateur** à tout moment en appuyant sur SUPPRIMER. Pour réaliser une SUPPRESSION, maintenez la touche « **CE** » enfoncée pendant que vous mettez l'appareil sous tension.

4 - Maintenance et révision

Pour vous permettre d'identifier votre dessiccateur, consultez : **Nomenclature du LPD / code de commande à la page 112.**

4.1 - Nettoyer/remplacer le filtre à air

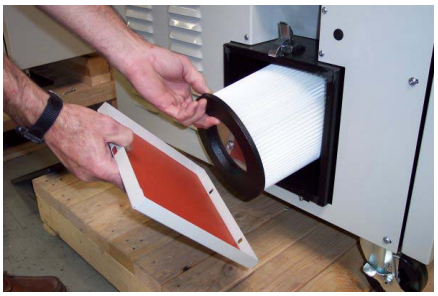
Il est impératif de nettoyer ou de remplacer périodiquement le filtre à air.

IMPORTANT!

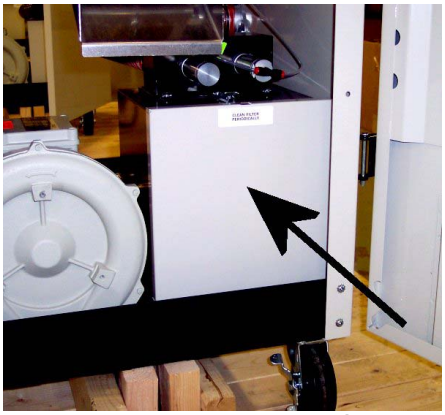
Il est interdit d'accéder au filtre pendant que le dessiccateur est en service.

Un filtre colmaté entraîne un cycle de fonctionnement avec le chauffage activé plus faible qu'à l'accoutumée et un retard pour atteindre la température voulue.

L'air, partiellement bloqué et qui se déplace plus lentement, ne peut pas éliminer la chaleur de l'élément de chauffage avec autant d'efficacité et par conséquent, le pourcentage de temps où le chauffage est activé est plus faible. Un retard dans la montée de la température entraîne une alarme à terme. Les conditions de traitement qui vous sont spécifiques détermineront la fréquence de contrôle ou de nettoyage de ce filtre.



Position du filtre à air pour les modèles 100, 200 (côté gauche du dessiccateur)



Position du filtre pour le modèle 30 (derrière la porte avant)

Le filtre à air se trouve à l'intérieur de la porte avant des modèles de la série 30 et à la base du panneau gauche sur les modèles des séries 100 et 200. Pour accéder au filtre à air, déverrouillez la porte du filtre et tirez sur le filtre pour le sortir. Nettoyez ou remplacez-le, selon le besoin.

Pour nettoyer le filtre, secouez-le pour éliminer les débris les plus gros, puis appliquez de l'air comprimé au travers du filtre depuis l'intérieur vers l'extérieur au travers du filtre en papier. Avec le filtre retiré, nettoyez le coffret au moyen d'un aspirateur.

La fréquence de nettoyage dépend du type de matière traité et du nombre d'heures de fonctionnement du dessiccateur par équipe postée.

IMPORTANT!

Il est interdit de faire fonctionner le dessiccateur sans que le filtre approprié soit à sa place. Le ventilateur risquerait d'être endommagé.

4.2 - Nettoyage de l'assemblage de prise du vide (VTA)

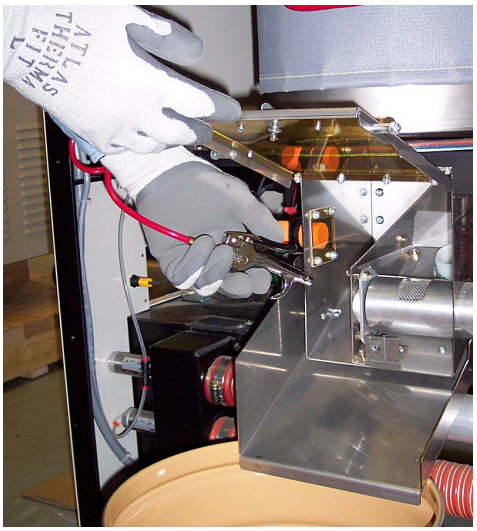
L’assemblage de prise du vide (aussi appelé VTA) est doté d'une porte montée sur charnières pour permettre de le nettoyer. Elle permet également de vider un récipient plein de matière. Il faut ouvrir la porte d’accès vitrée pour nettoyer cet espace. Vous pouvez alors utiliser le bouton de vidage de la console de commande pour faire fonctionner manuellement la vanne « vide », ce qui permet à la matière de s’écouler dans une caisse ou un seau placé devant le dessiccateur.

Pour nettoyer l’intérieur du VTA, suivez les étapes suivantes :

Placez un seau ou une caisse sous la goulotte de matière.

Ouvrez la porte du VTA en faisant tourner le verrou vers la gauche.

Soulevez la porte du VTA pour purger la matière.



Utilisez un jet d'air comprimé et un aspirateur pour nettoyer la chambre du VTA.

NOTE

Il est possible de vider le récipient qui se trouve à la Station distributrice avant de le démonter. Pour cela, appuyez sur la touche VIDER du pavé numérique pendant que le dessiccateur est en Mode auto. La vanne du fond à la « station DISTRIBUTRICE » s'ouvre pour distribuer la matière du récipient situé au dessus, au travers de la chambre du VTA. On peut actionner la touche Vider en Mode Auto pendant que la porte est ouverte pour le nettoyage.

Une fois cette tâche effectuée, veillez à garder la porte du VTA ouverte et à placer un récipient sous la goulotte du VTA pour y verser la matière. *Veillez à ce que le récipient soit suffisamment grand !*

Pour fermer la porte du VTA, remontez la goulotte pendant que vous fermez la porte. Faites tourner le verrou vers la droite pour verrouiller.

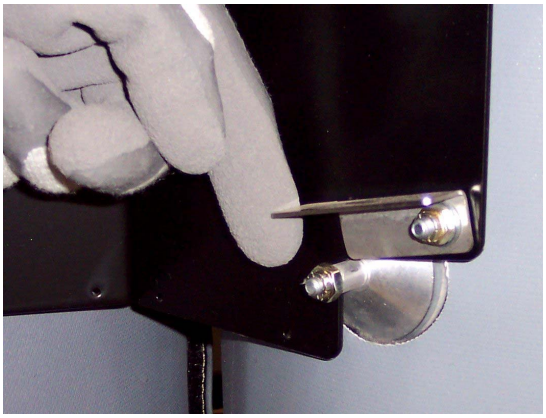
4.3 - Démontage/nettoyage du récipient

Il est possible de démonter les récipients des séries LPD 30, 100 et 200 pour les réviser / nettoyer.

Les récipients et les pièces qui les entourent peuvent être chauds. Le port des gants est recommandé.

Les récipients et les pièces qui les entourent peuvent être coupants ou présenter un danger de pincement. Le port des gants est recommandé. Faites attention aux risques de pincement.

Pour démonter et nettoyer les récipients, suivez la procédure suivante :



Décrochez les loquets inférieurs du récipient (les modèles de la série 100 sont dotés de loquets supérieurs) de chaque côté du récipient en soulevant le loquet et en le tirant vers vous pour dégager le récipient.

Agrippez fermement les deux poignées et soulevez le récipient pour l'éloigner de ses supports.

Faites reposer le récipient à l'envers sur un tapis en caoutchouc ou un morceau de carton épais.

Il est impératif de ne pas endommager le bord du récipient. Les bords supérieur et inférieur du récipient ne doivent pas être endommagés pour veiller à une bonne étanchéité pendant la dessiccation de la matière. Reposez toujours les récipients sur un tapis en caoutchouc ou un carton épais et prenez soin de ne pas en endommager les bords.

Nettoyage des récipients :

Il est possible de démonter les récipients pour accéder à l'ensemble de l'espace intérieur et le nettoyer complètement.

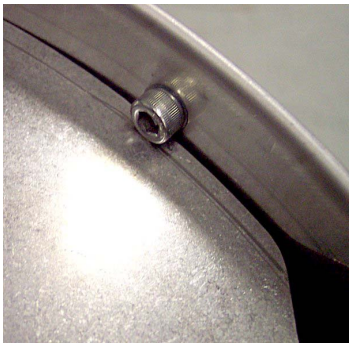
Placez le récipient À L'ENVERS sur un tapis en caoutchouc ou un carton placé au sol. Il est IMPÉRATIF DE NE PAS endommager le bord des récipients. Remarquez le disque plat inférieur doté de trous.

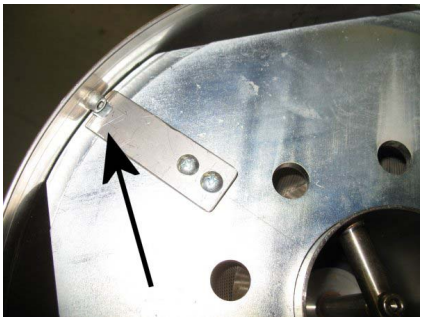
Les récipients et les pièces qui les entourent peuvent être chauds. Le port des gants est recommandé.

Les récipients et les pièces qui les entourent peuvent être coupants ou présenter un danger de pincement. Le port des gants est recommandé. Faites attention aux risques de pincement.

Démontage du disque

Des deux mains, appuyez légèrement sur le loquet à ressort (ou le côté cranté sur un modèle LPD-30) et faites tourner dans n'importe quel sens pour dégager les boulons de fixation et le sortir.





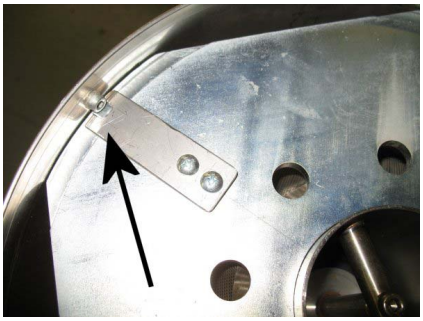
Retirez le cône perforé en agrippant le goujon qui en dépasse et soulevez le cône en l'inclinant d'un côté pour le dégager du matériel qui ressort.

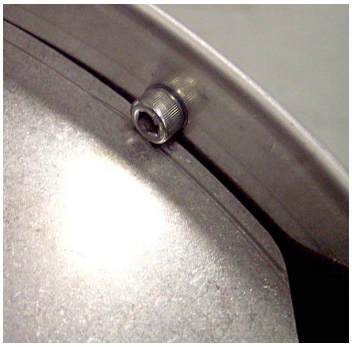
Vous pouvez maintenant accéder à l'intérieur de la chambre dans son ensemble. NE retirez PAS les pièces restantes. Tout le matériel de support a été monté en usine de sorte à être étanche au vide. IL EST INTERDIT de retirer les boulons ou de les modifier d'une manière quelconque.

Pour remonter :

En premier lieu, installez le cône perforé. Installez le disque de fixation. Pour le mettre à sa place, appliquez une pression sur les quatre points d'enclenchement tout en le faisant tourner sous les têtes des boulons de fixation.

Arrêtez-vous au cran dans le loquet à ressort (ou le cran dans le disque sur un modèle LPD-30) pour le verrouiller à sa place. Le port des gants est recommandé.





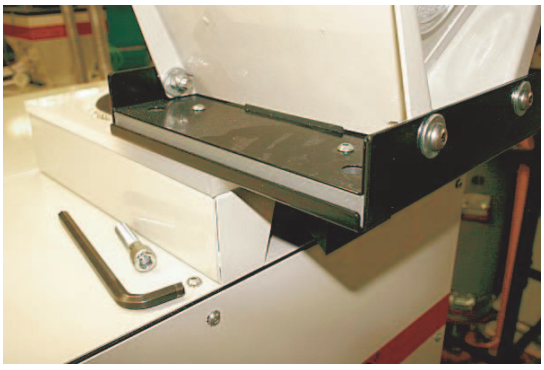
4.4 - Nettoyage de la trémie et de la vanne de remplissage

En vous tenant face à l'avant du dessiccateur, retirez le boulon de montage du côté gauche de la trémie (le plus près du centre du dessiccateur). Voir photos à droite.

WARNING

Il est interdit de retirer les deux boulons de montage.

Avant de faire tourner la trémie, fermez la porte coulissante à la base de la trémie (située du côté inférieur droit de la trémie). Faites tourner la trémie de remplissage vers la gauche et vers le côté droit du dessiccateur jusqu'à ce que port de distribution de la trémie de remplissage soit au dessus du côté du dessiccateur. Ne faites pas tourner la trémie plus loin que nécessaire pour dispenser la matière de la trémie de remplissage. Utilisez un récipient comme un seau ou une caisse pour recueillir la matière. Ouvrez la porte coulissante manuelle pour faire écouler la matière. Fermez la porte coulissante pour interrompre l'écoulement.



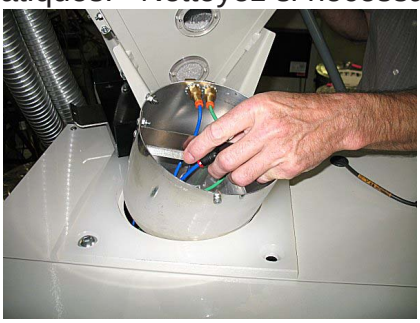
Remarque : Les modèles LPD 30 et LPD 100 ne sont pas dotés d'une goulotte à matière.

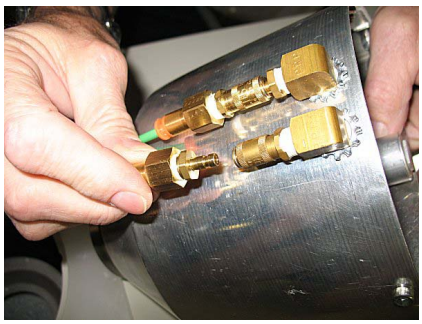
Nettoyage de la vanne de remplissage

Lorsque vous changez de matière, il faut nettoyer la trémie de remplissage pour veiller à aussi nettoyer la vanne de remplissage.

Pour démonter la vanne de remplissage, il faut en premier lieu faire tourner la trémie de remplissage (cf. consignes de la section précédente pour la rotation de la trémie de remplissage).

Une fois que vous avez fait tourner la trémie de remplissage, retirez la vanne de remplissage et déconnectez ses conduites pneumatiques. Nettoyez si nécessaire.

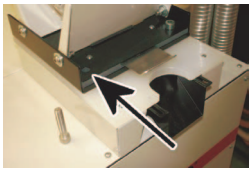




Remontage de la vanne de remplissage et fixation de la trémie de remplissage :

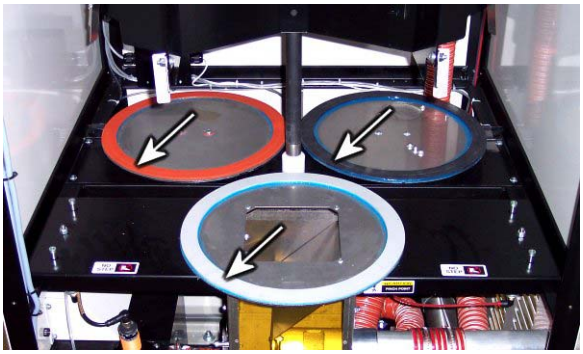
Rebranchez les conduites pneumatiques de la vanne de remplissage et réinsérez la vanne de remplissage dans le dessiccateur.

Faites tourner la trémie de remplissage pour la remonter dans le dessiccateur. Remontez le boulon.



4.5 - Nettoyage et inspection des joints d'étanchéité en silicone

Pour veiller à bien étanchéifier un récipient, nettoyez les 3 joints en silicone situés à la base de chaque récipient avec un chiffon humide et un détergent domestique courant doux et non combustible.



Inspectez les 3 joints pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés. Remplacez-les si nécessaire.

Remarque : Démontez les récipients avant l'inspection et le nettoyage.

4.6 - Vidange et purge du filtre à air/régulateur

Le filtre à air a pour fonction de retirer l'eau et les contaminants de l'alimentation en air et de protéger les pièces pneumatiques du dessiccateur. Il est impératif de purger périodiquement le filtre à air de son eau.

IMPORTANT!

Il est interdit d'alimenter le dessiccateur au moyen d'une arrivée d'air lubrifié. Le dessiccateur risquerait d'être endommagé. Utilisez une arrivée d'air propre, sèche et dépourvue d'huile.

4.7 - Réglages

Pression d'air = Vide

La pression d'air a un effet sur la capacité à produire un grand vide. Nous recommandons un réglage de pression de **80 psi pendant que le générateur de vide est en service**. Le manomètre doit continuer à indiquer ce réglage même lorsque l'unité sous vide est en service. Si la pression ne se maintient pas, cela signifie que votre conduite d'alimentation n'est pas aux dimensions appropriées.

IMPORTANT!

Il est interdit d'alimenter le dessiccateur au moyen d'une arrivée d'air lubrifié. Le dessiccateur risquerait d'être endommagé. Utilisez une arrivée d'air propre, sèche et dépourvue d'huile.

Vitesse d'indexage

La régularité de l'indexage dépend du bon réglage des vannes de commande du débit d'évacuation, situées sur l'alimentation en air de chacun des trois cylindres de « positionnement ». Si elles sont correctement réglées, le récipient s'avancera entièrement jusqu'à la position suivante, sans dépassement. Chaque ajusteur commande le mouvement du récipient uniquement lorsque le cylindre sur lequel il est monté est hors tension. Autrement dit, il commande l'air d'évacuation du cylindre. Il est impératif de régler les trois pour veiller à un fonctionnement correct vers chaque position.

Le réglage en usine est de 2 tours complets vers la gauche (depuis la position de serrage à fond).

Taux de fermeture de tous les joints supérieurs et inférieurs

Les cylindres pneumatiques qui actionnent les joints au dessus et en dessous de la station de vide, sous la station de chauffage, au dessus et en dessous de la station distributrice sont actionnés par UNE SEULE électrovanne. La conduite d'air est dotée d'un dispositif de contrôle du débit pour ralentir la fermeture et éviter que ces joints soient rabattus violemment. Ce dispositif se trouve à l'intérieur de l'armoire, derrière le contrôleur, et est accessible lorsque la porte de l'armoire est ouverte.

Le réglage en usine est de 2 tours complets vers la gauche (depuis la position de fermeture complète).

Taux d'engagement du cylindre de verrouillage

Le cylindre qui engage la came pour verrouiller les récipients à leur place est doté d'un contrôle du débit pour permettre un engagement sans heurt.

Il est réglé en usine à ¾ d'un tour vers la gauche (depuis la position de serrage à fond).

Indexage/position correct des récipients

Le cylindre de VERROUILLAGE appuie un galet dans une came pour positionner et verrouiller les récipients à leur place exacte. Si, après le verrouillage, la position des récipients est INCORRECTE, il faut procéder à un réglage. Le galet est boulonné sur un bras. Ce bras pivote depuis un point situé à proximité du bord avant du disque supérieur. Le point de pivot est un trou en fente. Avec le galet de verrouillage engagé contre la came, desserrez le boulon du pivot et faites tourner l'assemblage complet du récipient pour le mettre en position parfaite. Resserrez le boulon. Remarque : Certains appareils sont dotés d'un support avec quatre boulons de fixation et il faut tous les desserrer pour ce réglage.

Taux de convoyage de la matière

Lorsque la matière est convoyée vers la machine de traitement, le taux auquel elle est enlevée par le flux d'air est important. Une quantité trop faible prolonge la durée du chargement et une quantité trop grande risque de bloquer le débit d'air requis. Ce taux est ajustable. Ouvrez la porte. Sous le récipient avant se trouve une fenêtre pour contrôler le flux de matière. Les appareils de réglage varient. Ajustez le débit d'air en fonction du besoin.

Vanne de renouvellement air ambiant / air du processus

Les dessiccateurs de la série 200 sont dotés d'une vanne de renouvellement par l'air ambiant.

Les ventilateurs plus puissants transmettent une chaleur considérable à l'air du processus.
La température peut augmenter au-delà du point de consigne, même si le chauffage est coupé. Pour contrer ces hautes températures inopportunes, il faut permettre à une partie ou à la totalité de l'air chaud du processus de s'évacuer dans l'atmosphère tout en faisant entrer l'air ambiant plus frais dans le ventilateur.

Si la température dépasse le point de consigne, la vanne s'ouvre pour laisser la température se stabiliser à un niveau où le fonctionnement du chauffage peut être contrôlé.

Étalonnage du capteur de remplissage de la trémie

Position : Monté sur la trémie de remplissage, sur le dessus du dessiccateur.

Étalonnage : DÉBUTEZ AVEC UNE TRÉMIE VIDE

Ajuster la sensibilité du capteur :

1. La vis de réglage se trouve à l'arrière du capteur. Il faut un tout petit tournevis pour l'ajuster.

2. Videz la trémie jusqu'à ce que le capteur soit découvert.

3. Faites tourner la vis vers la droite jusqu'à ce que la DEL s'éteigne.

4. Puis faites tourner la vis vers la gauche jusqu'à ce que la DEL s'allume et faites 2 tours complets de plus vers la gauche.

4.8 - Procédure de contrôle

Si vous avez une raison pour démonter et remonter les pièces de votre dessiccateur, cette procédure confirmera que tous les branchements des conduites d'air sont corrects.

1. Ne placez AUCUNE MATIÈRE dans la trémie sur le dessus de l'appareil.

2. Mettez tous les commutateurs sur OFF (ARRÊT) ; HORS TENSION.

3. Installez au moins un récipient.

4. Branchez l'alimentation d'air.

5. Ouvrez la porte et faites tourner le carrousel à la main de sorte que le récipient ou les récipients passent à chaque station. Il ne doit y avoir aucune gêne.

   En cas de gêne, procédez à un contrôle visuel pour en trouver la cause mécanique.

   Aucun cylindre de POSITIONNEMENT ne doit tirer sur le carrousel.
   Le VERROU NE doit PAS être engagé.
   La vanne de REMPLISSAGE doit être fermée (cylindre rétracté).
   La vanne de l'air chaud de CONVOYAGE ne doit pas être décalée.

6. Mettez SOUS TENSION et passez en **mode** PROGRAMME.

7. Appuyez sur la touche SEAL (SCELLER). Confirmez que tous les disques s'engagent sur les récipients :

   a. un sous la station de chauffage.
   b. un au dessus et un en dessous de la station de vide.
   c. un au dessus et un en dessous de la station distributrice.

8. Appuyez sur la touche LOCK (VERROUILLER).

   Confirmez que le VERROU s'enclenche.

9. Appuyez sur la touche FILL (REMPLIR).

   Confirmez que la vanne s'ouvre et que le cylindre s'étire.

10. Appuyez sur la touche CONVEY (CONVOYAGE).

    Confirmez que les vannes d'air se décalent.

11. Appuyez sur chaque touche de POSITION.
    Une fois que vous avez appuyé sur les touches dans l'ordre numérique, confirmez que chacun fait avancer les récipients vers la gauche (vue depuis le dessus) (POS1, puis POS2, puis POS3, puis POS1, etc.).
    POS1 rétracte le cylindre arrière. POS2 rétracte le cylindre de gauche, POS3 rétracte le cylindre de droite. En cas de gêne, il se peut qu'une électrovanne de cylindre soit branchée à l'envers.

4.9 - Démontage de la console de commande

La console de commande peut être démontée à des fins de révision. Si vous avez un problème avec le contrôleur, il est possible d'installer une nouvelle console de commande en quelques minutes.

1. Débranchez le branchement basse tension du boîtier du dessous.
2. Retirez les deux vis pour ouvrir la porte.
3. À l'intérieur, débranchez le câble ruban de la réglette à bornes.
4. Débranchez la conduite de vide (tube vert) au raccord rapide.
5. Dévissez le gros écrou en plastique de la surface arrière, en haut au centre.
6. Inclinez le contrôleur et soulevez légèrement pour le retirer.

4.10 - Mode de dépannage/essais

Le Mode de dépannage/essais basse pression permet de mettre à l'épreuve les diverses entrées et sorties.

Dans certains essais, le mode de dépannage opératoire peut présenter un danger si des points de pincement sont éventuellement exposés ou qu'il se crée des conditions de haute température, comme dans l'essai du CHAUFFAGE. Il est fortement recommandé de n'utiliser le Mode dépannage/essais que si un technicien LPD de Maguire le demande.

Pour entrer dans le MODE DÉPANNAGE/ESSAIS, appuyez sur la touche 5 et la touche vierge à droite de la touche 6 et maintenez-les enfoncées pendant que vous mettez le dessiccateur sous tension.

Relâchez les touches lorsque l'écran affiche :

RÉARMEMENT SOUS TENSION	puis le message	SÉLECTIONNER ESSAI *...essais défilent...*

Sélectionnez le numéro de l'essai dans la liste défilante :

1	PAVÉ NUMÉRIQUE	Donne une indication visuelle des touches sur lesquelles on a appuyé. Les touches vierges affichent la ligne et la colonne de la touche dans le tableau.
2	AFFICHAGE	Met à l'épreuve tous les champs de l'affichage et affiche le jeu de caractères.
3	MOLETTE	Affiche les paramètres des commutateurs à molette. HAUT (molette TEMP), MILIEU (molette CYCLE), BAS (sans objet).
4	CHAUFFAGE	Met le chauffage à l'épreuve : réglez le pourcentage de chaleur (%) au moyen de la molette de température, puis appuyez sur le bouton CHAUFFAGE pour démarrer le processus de chauffage, puis à nouveau sur CHAUFFAGE pour arrêter.
5	VIDE	Met le vide à l'épreuve - fait le vide.
6	RÉCIPIENT	Met à l'épreuve la position du récipient.
7	E/O DIVERSES	Met à l'épreuve diverses E/S, interactif
8	IMPRIMANTE	Envoie le jeu de caractères ASCII à une unité USB branchée sur le dessiccateur.
9	JOINT	Fait le vide pour mettre les joints à l'épreuve.

Appuyez sur QUITTER pour quitter un essai. Appuyez à nouveau sur QUITTER pour quitter le **Mode dépannage/essais**.

4.11 - Entrées et sorties de commande

Entrées :

Signal de température numérique 5 volts
Situé dans le port d'entrée de l'air chaud, directement sous la station de chauffage.

Capteur de niveau d'alimentation de matière (24 volts)
Situé sur le côté de l'Assemblage de prise de vide (VTA) pour envoyer un signal indiquant que le VTA contient de la matière.

Commutateur de détection de verrouillage
Monté sur la barre de verrouillage pour s'assurer que le galet de came est descendu dans un cliquet, garantissant ainsi une position parfaitement correcte après l'indexage.

Commutateur de verrouillage de la porte
Monté sur la porte, pour empêcher tout fonctionnement si la porte est ouverte.

Dispositif de détection du vide
Monté sur la carte de circuits imprimés et doté d'une petite conduite d'air.
Cela permet de fournir un signal analogique à la carte de circuits imprimés pour une mesure du vide, entre 0 et 30 pouces de vide.

Commutateur thermique de surchauffe du chauffage
La surchauffe du chauffage est un disque thermique à réarmement manuel (s'ouvre à 293° F), monté sur le tube en acier inoxydable qui contient les éléments de chauffage. Il signale une panne du ventilateur ou le blocage du débit d'air. Cela coupe le circuit de commande des relais à semi-conducteurs du chauffage.

Commutateur de surchauffe de l'air ambiant de l'armoire
La surchauffe de l'armoire est un disque thermique à réarmement manuel (s'ouvre à 185° F), monté à l'intérieur de l'armoire, au dessus de l'extrémité de la sortie du chauffage. Il signale une défaillance de la conduite d'air chaud. Cela coupe le circuit de commande des relais à semi-conducteurs du chauffage.

Capteur de niveau du récipient
Signale si le niveau du récipient est bas et que la vanne de débit d'air doit se déplacer pour convoyer la matière vers le récipient.

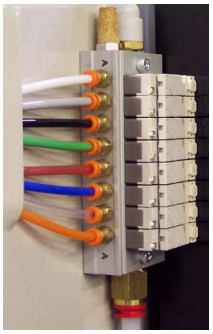
Signal de présence du récipient
Monté sur le disque de chauffage en dessous de la station de remplissage/chauffage. Lorsque le disque de chauffage se soulève, une tige s'étire vers le haut et touche le récipient. Cela force un cylindre à reculer, ce qui actionne un commutateur. En cas de non déclenchement du commutateur, une alarme retentit et un message s'affiche (RÉCIPIENT ABSENT)

Entrées de la station opérateur :

Démarrage du cycle
Arrêt du cycle
Sélection de mode - Auto/nettoyage
Indexage
Convoyage marche/arrêt (câblé en ligne avec le signal du capteur)
Bouton de silence alarme
Prise pour le capteur à distance du niveau du récipient
Entrées de la console avant :
Pavé numérique
Température Commutateurs à molette (3 chiffres)
Temps du cycle Commutateurs à molette (3 chiffres)

Sorties :

Groupe de l'électrovanne (situé à gauche de la console de commande) :

Position	Couleur	Activée par :	Sa fonction :	Visuel
1	Blanc	Position 1	Tire les récipients en position 1.	
2	Gris	Position 2	Tire les récipients en position 2.	
3	Noir	Position 3	Tire les récipients en position 3.	
4	Vert	Verrou	Actionne le galet de verrouillage sur la came de positionnement.	
5	Rouge	Joint	Ferme les deux disques de vide, le disque de chauffage inférieur et soulève le disque inférieur de prise de matière tout en abaissant le disque du couvercle du dessus.	
6	Bleu	Remplissage	Déplace (ouvre) la vanne au dessus de la station de remplissage et chauffage pour permettre le remplissage du récipient.	
7	Transparent	Convoyage	Déplace la vanne de débit d'air afin d'utiliser l'air chaud du ventilateur pour convoyer la matière vers le processus.	
8	Orange	Vide	Ouvre la vanne avant de distribution du récipient.	

Sorties supplémentaires :

Robinet d'air venturi	Met en service l'air d'alimentation du générateur de vide venturi.
Chauffage	Nous utilisons 3 relais semi-conducteurs (chacun de 25 A) qui sont activés et désactivés chaque seconde, pour contrôler le chauffage.
Ventilateur	Nous utilisons un contacteur pour commander le moteur du ventilateur.
Clapet anti retour	S'ouvre afin de laisser entrer l'air dans la cartouche d'air pour une purge optionnelle de l'air humide pendant le cycle et laisser entrer de l'air à la fin du cycle.

Entrées/sorties du poste opérateur / contrôleur :

Voyant vert	Démarrage du cycle
Voyant orange	Arrêt du cycle
Voyant blanc	Indexage
Affichage VFD	Écran à fluorescent à vide (VFD), 2 lignes de 20 caractères
Lumière stroboscopique et avertisseur sonore	Alarmes, visuelles et sonores
Port DB9	Port de communication informatique
Port USB	Port de l'unité USB
Port 4 broches	Port du capteur de convoyage

Position du commutateur de « VERROUILLAGE »

Le commutateur du capteur de « verrouillage » se trouve à l'avant, sur la surface du plateau supérieur. Il est monté sous la barre, qui maintient le galet de came qui verrouille les récipients à leur place.

Position du commutateur de « détection de récipient »

Ce commutateur est monté sur un pilier en plastique blanc, monté sous le disque de chauffage, sous la station de chauffage. Il est visible, tout en bas à l'arrière droite, lorsque la porte est ouverte. Une conduite d'air « jaune » y est branchée. L'activation du commutateur est confirmée lorsque le disque de chauffage se soulève pour se placer contre un récipient.

4.12 - Mise hors service et mise au rebut

Construction générale

Sur les modèles de la série 30, il n'y a pas de bâti, tous les panneaux latéraux et celui du dessus forment la structure en caisson. Sur les modèles des séries 100 et 200, le bâti est composé d'un cadre en cornières d'acier qui sont soudées les unes aux autres.

Matériaux

Le dessiccateur est composé de pièces en acier, en caoutchouc, électriques, électroniques, en silicone, en acier inoxydable, en cuivre, de tubulures Téflon et d'aluminium.

La liste suivante donne des exemples des pièces du dessiccateur :

- **Pièces en acier :**
  Bâti, panneaux latéraux, plateau supérieur, tube en U de l'Assemblage de prise de vide (VTA), arbre central, came, supports des cylindres, supports des récipients, porte, panneaux du dessus, boîtier de la vanne à coulisse, boîtier du filtre à air.

- **Pièces en caoutchouc :**
  Roues, filtres, tuyaux de vide.

- **Pièces en acier inoxydable :**
  Récipients, joints de vide, disques de chauffage, boîtier et goulotte de l'Assemblage de prise de vide (VTA), supports des poignées des récipients, tamis du disque de chauffage supérieur.

- **Pièces en cuivre :**
  Raccords pneumatiques.

- **Pièces en aluminium :**
  Rotation de la trémie de remplissage, tubes centraux des récipients, capot d'air du chauffage, scellement du disque de chauffage inférieur, générateur de vide, cylindres pneumatiques.

- **Pièces en Téflon :**
  Conduite d'air.

- **Pièces en plastique :**
  Fenêtre de l'Assemblage de prise de vide (VTA), fenêtre des récipients, fenêtre du capteur de niveau (dans l'armoire).

- **Composants électriques / électroniques :**
  Assemblage du boîtier de relais, assemblage du contrôleur, groupe de l'électrovanne pneumatique, assemblage du chauffage, assemblage du

commutateur de porte, assemblage de la vanne de purge, câblage.

- **Pièces en silicone :**
  Tuyaux, joints supérieurs/inférieurs des récipients, joint du couvercle du boîtier du filtre, insert du cône/de la hotte du récipient de la vanne de remplissage, joint d'étanchéité torique de la vanne de remplissage, enveloppe d'isolation des récipients.

5 - Dépistage des pannes / logiciel

5.1 – ALARMES – Cause et solution

Généralement, les problèmes sont indiqués par un message d'alarme à l'affichage du contrôleur du dessiccateur, accompagné d'une alarme sonore et d'une lumière stroboscopique. Le tableau suivant de dépistage des pannes signalées par une alarme décrit le message d'alarme et les causes et solutions possibles.

Message d'alarme :	Dépannage
*** ERREUR *** RÉCIP. N'A PAS INDEXÉ	**Problème :** Les récipients n'avancent pas pendant l'indexage. Le commutateur de « verrouillage » n'a pas été forcé à s'ouvrir par le mouvement des récipients. Cette erreur signifie en règle générale que les récipients n'ont pas du tout bougé. **Solution :** Vérifiez la pression d'air, réglée à 80 psi avec le générateur de vide enclenché. Vérifiez s'il y a des obstructions dans l'armoire. Il est possible que le commutateur soit bloqué (très improbable).
*** ERREUR *** RÉCIP. NE S'EST PAS VERROUILLÉ	**Problème :** Les récipients ne se sont pas VERROUILLÉS à leur place après l'indexage. Le commutateur de « verrouillage » n'est pas fermé, indiquant que le disque de la came (et les récipients) ne s'est pas avancé complètement jusqu'à sa position correcte. **Solution :** Vérifiez la pression d'air, réglée à 80 psi avec le générateur de vide enclenché. Vérifiez s'il y a des obstructions dans l'armoire. Vérifiez si la vanne distributrice est coincée.
*** ERREUR *** PANNE DE VIDE	**Problème :** Le vide n'a pas atteint la cible (25 pouces en 90 secondes) ou il n'est pas possible de maintenir la valeur de vide voulue. Contrôlé par le capteur de vide dans le contrôleur. **Solution :** Vérifiez la pression d'air, réglée à 80 psi avec le générateur de vide enclenché (il est possible que la pression d'air soit trop haute ou trop basse). Vérifiez si le joint du récipient situé à la base de la station de vide est contaminé, sale ou endommagé. Vérifiez si les bords des récipients (bord supérieur et bord inférieur) sont endommagés ou déformés. Si un seul récipient ne parvient pas à maintenir le vide, vérifiez-en les bords supérieur et inférieur. Vérifiez que chaque récipient est correctement fixé dans « l'Assemblage de suspension des récipients ».

*** ERREUR *** PAS DE CHAUFFAGE	**Problème :** La hausse de chaleur détectée dans le temps spécifié par le paramètre NHA n'est pas suffisante. Contrôlé par le capteur de « température ». Cette erreur survient aussi si la température cible n'est pas maintenue. **Solution :** Vérifiez si le filtre à air est colmaté. Vérifiez si le coupe-circuit du chauffage est ouvert (déclenché). Il est possible que le capteur de température soit défectueux. Il est possible que l'élément chauffant soit défectueux. Vérifiez que le ventilateur ne tourne pas à l'envers, indiquant qu'il est mal câblé.
*** ERREUR *** CONVOYEUR	**Problème :** Le récipient n'a pas satisfait le capteur de niveau à la dernière tentative. Contrôlé par le capteur de niveau du récipient. **Solution :** Vérifiez que le récipient fonctionne correctement. Vérifiez que le récipient est bien sous vide. Vérifiez le capteur du récipient, étalonnez si nécessaire. Il est possible que le filtre soit colmaté. Il est possible que la plaque du couvercle du boîtier du filtre ne soit pas correctement fermée.
TEMP. CIBLE TROP ÉLEVÉE	**Problème :** Le réglage du commutateur à molette dépasse la température maximale autorisée définie par le paramètre MAX. **Solution :** Réajustez la molette de température. Vérifiez la valeur du paramètre MAX.
TEMP. CIBLE TROP BASSE	**Problème :** La température cible est réglée en dessous du point de congélation (32°F ou 0°C). **Solution :** Réajustez la molette de température.
*** ERREUR *** ABSENCE DE RÉCIPIENT	**Problème :** Il N'y a PAS de récipient sous la vanne de remplissage ou le disque inférieur est absent sur le récipient. Contrôlé par le commutateur de sécurité sous la station de chauffage. **Solution :** Vérifiez que les récipients sont correctement installés. Vérifiez que le disque inférieur est monté sur tous les récipients. Vérifiez la pression d'air, réglée à 80 psi avec le générateur de vide enclenché.
*** ERREUR *** TEMPS DU CYCLE	**Problème :** Le capteur de niveau sous le récipient de distribution (avant) est découvert (récipient vide) avant la fin du temps du cycle. **Solution :** Il est possible que la demande en matière soit supérieure au temps de cycle. Réduisez le temps de cycle ou la demande en matière.

*** PROBLÈME *** PAS DE HAUSSE DE TEMPÉRATURE	**Problème :** La température a baissé en dépit d'une demande par le logiciel d'augmenter la température et d'un délai suffisant pour que cette hausse intervienne. Contrôlé par le paramètre HFT. **Solution :** Vérifiez si le filtre à air est colmaté. Vérifiez si le coupe-circuit du chauffage est ouvert (déclenché). Il est possible que le capteur de température soit défectueux. Il est possible que l'élément chauffant soit défectueux.
*** ERREUR *** ALARME À SÛRETÉ INTÉGRÉE	**Problème :** Possibilité de surchauffe dans l'armoire, causant l'ouverture d'un ou de plusieurs disques à déclenchement à la chaleur. **Solution :** Il est possible que le ventilateur soit en surcharge. Vérifiez si le filtre à air est colmaté. Vérifiez si le coupe-circuit du ventilateur est ouvert (déclenché). Vérifiez l'intégrité des tuyaux de chauffage internes (la chaleur est soufflée dans l'armoire).
*** ERREUR *** CAPTEUR DE TEMP. DÉFECTUEUX	**Problème :** Le capteur de température situé à la base de la station de Remplissage et chauffage ne transmet pas de données de température. L'écran affiche 999. **Solution :** Vérifiez le capteur de température situé à la base de la station de Remplissage et chauffage.
*** ERREUR *** TEMP SUPÉRIEURE AU POINT DE CONSIGNE	**Problème :** La température de la matière dans le récipient dépasse le réglage de la molette de température. **Solution :** Contactez le service d'assistance technique de Maguire.
PAS DE RÉGLAGE DE TEMP !	**Problème :** La molette de la température cible est réglée à 000. **Solution :** Reréglez la molette de température cible. **Remarque : Si la molette de température cible (TEMP) et la molette du temps de cycle (CYCLE) sont toutes les deux réglées sur 000, le dessiccateur fonctionne et effectue ses cycles sans chauffage.**
PAS DE RÉGLAGE DE TEMPS DE CYCLE !	**Problème :** La molette du temps de cycle est réglée à 000. **Solution :** Reréglez la molette du temps de cycle. **Remarque : Si la molette de température cible (TEMP) et la molette du temps de cycle (CYCLE) sont toutes les deux réglées sur 000, le dessiccateur fonctionne et effectue ses cycles sans chauffage.**

*** PROBLÈME *** ERREUR FATALE	**Problème :** Panne du logiciel interne. Survient uniquement en cas d'impossibilité de lire/écrire la mémoire non volatile interne. **Solution :** Mettez le dessiccateur hors tension puis à nouveau sous tension. Si le problème persiste, contactez le service d'assistance technique de Maguire.

5.2 - Problèmes éventuels en service

5.2.1 - Perte du vide

Si TOUS les récipients ne parviennent pas à rester sous vide :

1. Confirmez que la pression d'air est adéquate, soit 80 psi, lorsque le générateur de vide fonctionne.

2. Vérifiez les joints en caoutchouc des joints supérieurs et inférieurs. Nettoyez-les au moyen d'un nettoyant domestique doux s'ils sont contaminés par des poussières et de la poudre, etc. Vérifiez s'ils sont profondément entaillés.

3. Confirmez que les disques de vide sont libres et peuvent s'incliner légèrement pour s'aligner correctement avec la surface du récipient.

4. Vérifiez l'électrovanne pneumatique. L'air doit sortir du port d'évacuation venturi du vide.

5. Vérifiez le générateur de vide. Avec les récipients démontés, placez la main à l'intérieur et couvrez le port de vide sous le joint de vide supérieur. Le vacuomètre doit immédiatement indiquer le vide complet. S'il ne l'atteint que lentement, il se peut que le générateur de vide soit contaminé par l'huile de l'air comprimé qui se mélange aux poussières du récipient. Si votre air est gras, installez un séparateur d'huile.

6. Vérifiez la vanne de purge. Sur les dessiccateurs produits avant le 2ème trimestre 2005, démontez et bouchez la conduite de purge pour confirmer qu'une fuite de la vanne de purge n'est pas la cause du problème.

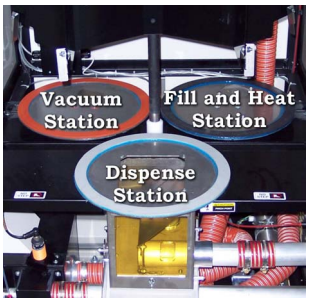
Si UN SEUL récipient ne parvient pas à rester sous vide :

1. Vérifiez que les bords de contact du récipient ne sont pas endommagés.

2. Confirmez que toutes les connexions boulonnées sont serrées.
3. Confirmez que la soudure du récipient est étanche à l'air. Ajoutez une bande adhésive le long de cette soudure pour vérifier.

5.2.2 - Joints d'étanchéité du vide endommagés

Avec le temps, les joints d'étanchéité du vide en caoutchouc peuvent se rainurer ou perdre de l'élasticité et ne pas étanchéifier correctement. Notre expérience au titre de ces joints se limite à environ 3 ans. Si vous rencontrez des problèmes, il est facile de les remplacer. S'ils sont installés correctement, les joints du vide peuvent se déplacer légèrement pour un auto alignement.



5.2.3 - Déclenchement des interrupteurs de sécurité de l'élément chauffant

Le chauffage est contrôlé par la mise sous tension et hors tension chaque seconde par le logiciel. Le pourcentage de temps ACTIVÉ, affiché pendant le fonctionnement, donne une indication sur la température atteinte par la matière. Au fur et à mesure que la matière approche de la température voulue, le temps de pourcentage ACTIVÉ diminue. La température affichée est l'air admis lorsqu'il pénètre dans le récipient de chauffage. Si le système n'indique pas une température en hausse dans le délai fixé après le début du cycle, un problème de débit d'air ou de chauffage s'affiche et le système s'arrête.

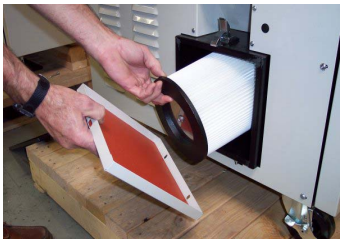
Il y a deux INTERRUPTEURS DE SÉCURITÉ. Un est monté directement sur la cartouche de l'élément chauffant. Si le ventilateur tombe en panne ou que le débit d'air est bloqué, la surchauffe de la cartouche de l'élément chauffant déclenche cet interrupteur à 300°F (150°C). Le deuxième est monté à l'intérieur de l'armoire, au dessus de la sortie du chauffage. Il mesure l'air ambiant à l'intérieur de l'armoire et se déclenche à 185°F (85°C). Si une tuyauterie d'air chaud est défaillante, la température ambiante intérieure augmente et cet interrupteur est déclenché. L'un comme l'autre des interrupteurs coupe l'alimentation des relais du chauffage, ce qui entraîne très rapidement une **ALARME À SÛRETÉ INTÉGRÉE.** (Cf. les Messages d'alarme à la page 100). Les deux interrupteurs ont uniquement un réarmement MANUEL et il faut retirer le couvercle pour y accéder. Cela vous permet alors d'inspecter soigneusement toutes les pièces internes. Ces interrupteurs ne devraient pas être déclenchés. S'ils se déclenchent, cela signifie qu'il y a une panne ailleurs.

5.2.4 - Filtre colmaté

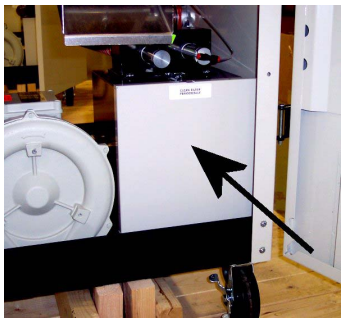
Un filtre colmaté entraîne un cycle de fonctionnement avec le chauffage activé plus faible qu'à l'accoutumée et un retard pour atteindre la température voulue. L'air, partiellement bloqué et qui se déplace plus lentement, ne peut pas éliminer la chaleur de l'élément de chauffage avec autant d'efficacité et par conséquent, le pourcentage de temps où le chauffage est activé est plus faible. Un retard dans la montée de la température entraîne une alarme à terme.

Les conditions de traitement qui vous sont spécifiques détermineront la fréquence de contrôle ou de nettoyage de ce filtre.

Voir Nettoyer / remplacer le filtre à air à la page 81.



Emplacement du filtre des modèles LPD 100, 200
(côté gauche du dessiccateur)



Emplacement du filtre du modèle LPD 30
(derrière la porte avant)

5.3 - Sorties imprimées

Pour faciliter la surveillance des performances du dessiccateur et documenter le fonctionnement, un listing des données de fonctionnement du dessiccateur peut être obtenu pour chaque cycle. Pour cela, activez la fonction imprimante ***54** et connectez une unité USB au port USB.

Un listing type pour chaque cycle est comme suit :

```
08/23/2000  ID: 000  TARGET: 160 F    CYCLE: 020 m  FILL: 011 s
02:17:19 PM      0:00  TEMP: 133.7 F  HEAT:  26%  VAC:  5 in Hg.
02:17:39 PM      0:00  TEMP: 143.7 F  HEAT:  29%  VAC: 17 in Hg.
02:17:59 PM      0:00  TEMP: 153.6 F  HEAT:  29%  VAC: 21 in Hg.
02:18:19 PM      0:00  TEMP: 157.8 F  HEAT:  29%  VAC: 24 in Hg.
02:18:19 PM      0:00  TEMP: 157.8 F  HEAT:  29%  VAC: 24 in Hg.
02:18:28 PM      0:08  TEMP: 159.0 F  HEAT:  29%  VAC: 25 in Hg.
02:19:33 PM      1:05  TEMP: 160.1 F  HEAT:  23%  VAC: 28 OFF 2:23
02:21:22 PM      2:54  TEMP: 160.1 F  HEAT:  23%  VAC: 25 ON  6:23
02:23:28 PM      5:00  TEMP: 160.1 F  HEAT:  23%  VAC: 28 in Hg.
02:28:28 PM     10:00  TEMP: 160.1 F  HEAT:  23%  VAC: 28 in Hg.
```

La première ligne est une ligne « entête » pour chaque cycle :

Date	**Code d'identification de l'unité**	**Réglage des molettes**
08/23/2000	Code : 000	CIBLE : 160°F CYCLE : 020 m REMPLISSAGE : 005 s

L'entête est suivi de lignes de données qui s'impriment à la périodicité que vous avez indiquée. En outre, une ligne s'imprime à chaque fois que le vide est mis en service et aussi hors service.

Chaque ligne comprend :

Heure	**Temps de cycle cumulé**	**Température actuelle**	**Cycle de fonctionnement du chauffage**	**Vide actuel**
02:28:28 PM	10:08	TEMP: 160.1 F	CHALEUR : 23 %	Vide : 28 pouces Hg.

Remarque : La Température actuelle est la température réelle du flux d'air, décalage compris. Cf. le paramètre ATO (Décalage de la température de l'air) pour un complément d'information.

Les lignes vide ACTIVÉ/DÉSACTIVÉ donnent aussi l'heure à laquelle le vide était en service et hors service.

Heure	**Temps de cycle cumulé**	**Température actuelle**	**Cycle de fonctionnement du chauffage**	**Vide actuel ACTIVÉ/DÉSACTIVÉ**
02:19:33 PM	10:08	TEMP : 160.1 F	CHALEUR : 23 %	Vide : 28 DÉSACTIVÉ 2:23

Dans cet exemple, le vide a été hors service pendant 2 minutes et 23 secondes.

NOTE

Remarques à propos de l'impression sur une unité USB

Lorsque vous enregistrez des informations d'impression sur une unité USB, celle-ci doit contenir un dossier intitulé **maguire** et ce dossier doit contenir un fichier appelé **IMPRIMANTE.TXT**. C'est à ce fichier **IMPRIMANTE.TXT** que se rattachent les fonctions d'impression. Veuillez également noter qu'à

chaque fois qu'une impression est inscrite au fichier de l'unité USB, les données sont ajoutées à la fin du fichier IMPRIMANTE.TXT et n'écrasent pas les données existantes du fichier.

5.4 - La matière ne se sèche pas correctement - Formulaire de retour d'information

La dessiccation se réalise lorsque l'ensemble de la matière atteint la température voulue et qu'elle est alors placée dans un vide suffisant pendant un délai suffisant.

La mesure de la teneur en eau de la matière, à la fois avant et après la dessiccation, se fait au moyen d'un analyseur d'humidité, comme ceux fabriqués par Arizona Instruments.

Si vous n'obtenez pas les résultats escomptés ou si vous souhaitez que nous testions votre matière pour en déterminer le temps de cycle de dessiccation optimal, veuillez nous fournir les informations suivantes.

Un échantillon de votre matière nous sera éventuellement nécessaire pour nos propres essais. Il nous en faudrait au moins 16 kg.

Type général de la matière : (PET, NYLON, etc.) :	
Fabricant :	
Désignation de la matière :	
Température de dessiccation recommandée pour le dessiccateur :	
Temps de dessiccation recommandé pour le dessiccateur :	
Teneur en eau ciblée pour le traitement :	
Température du LPD :	
Temps de cycle du LPD :	
Valeur de vide atteinte :	
Teneur en eau avant la dessiccation :	
Teneur en eau obtenue après la dessiccation :	
Autres remarques :	

5.5 - Logiciel du dessiccateur : sauvegarde, restauration, remise à zéro en usine

Emplacements d'enregistrement des paramètres du dessiccateur et leur fonction

Il y a 3 zones de mémoire où sont enregistrés les paramètres du dessiccateur :

1. **Paramètres utilisateur** - Les paramètres utilisés actuellement. Lorsque vous modifiez les paramètres et/ou activez des fonctions, les changements (s'il y en a) sont enregistrés dans les paramètres utilisateur lorsque vous quittez le mode PROGRAMME ou MANUEL. Lorsque les Paramètres utilisateur sont modifiés, les changements sont enregistrés dans la mémoire EEPROM de sorte à ne pas les perdre à la mise hors tension du dessiccateur.

2. **Paramètres utilisateur sauvegardés** – La zone de mémoire où les Paramètres utilisateurs sont sauvegardés si on utilise la fonction ***23**. Si les Paramètres utilisateur n'ont jamais été sauvegardés par le biais de la fonction ***23,** les paramètres par défaut d'usine résident dans cet emplacement de la mémoire. Les « Paramètres utilisateur sauvegardés » peuvent être restaurés dans les « Paramètres utilisateur » grâce à la fonction ***32**.

3. **Paramètres par défaut d'usine** - La zone de mémoire qui contient les paramètres par défaut d'usine du modèle du dessiccateur. Les Paramètres par défaut d'usine sont figés dans le code pour chaque modèle. Il est possible de les restaurer grâce à la fonction ***12** ou en effectuant la fonction SUPPRIMER TOUT.

Pour un complément d'information sur l'utilisation des fonctions ***12**, ***23** et ***32**, cf. **Fonctions étoile** à la page 45.

Séquence « SUPPRIMER »

La séquence « **SUPPRIMER »** copie les « **Paramètres utilisateur sauvegardés** » dans les « **Paramètres utilisateur** ». Si les « Paramètres utilisateur sauvegardés » n'ont pas été intentionnellement enregistrés auparavant (avec la fonction ***23**), la séquence SUPPRIMER permet en fait de restaurer les Paramètres par défaut d'usine. La séquence Supprimer donne le même résultat que la fonction ***32**.

Pour exécuter une séquence « SUPPRIMER », appuyez sur la touche « CE » et maintenez-la enfoncée tout en mettant l'appareil SOUS TENSION, puis relâchez la touche « CE ». Si la séquence est réalisée correctement, le message ***** SUPPRIMER ***** s'affiche.

Séquence « SUPPRIMER TOUT »

La séquence « **SUPPRIMER TOUT »** configure les « **Paramètres utilisateurs** » actuels ainsi que les « **Paramètres utilisateur sauvegardés »** aux paramètres par défaut spécifiques au modèle du dessiccateur (les valeurs fixées dans le code contenues dans le logiciel proprement dit). Toutefois, une séquence SUPPRIMER TOUT préserve les très importants paramètres définis par l'utilisateur, à savoir : les mots de passe du mode manuel et du mode programme, la configuration de la langue, les points d'étalonnage et l'unité de température.

Vous ne devez recourir à la séquence SUPPRIMER TOUT que dans DEUX cas de figure :

1. Lors de l'installation d'un nouveau logiciel. Il se peut que des données qui résident dans la mémoire ne correspondent pas au nouveau programme. SUPPRIMER TOUT résout ce problème.

2. Si rien d'autre ne fonctionne.
   SUPPRIMER TOUT permet parfois de solutionner des problèmes que la simple séquence SUPPRIMER ne parvient pas à palier.

Pour exécuter une séquence “SUPPRIMER TOUT”, appuyez sur les touches de gauche (DIST), du milieu (non identifiée, noire) et de droite (QUITTER) de la première rangée et maintenez-les enfoncées tout en mettant l’appareil sous tension, puis relâchez-les. Si la séquence est réalisée correctement, le message *** SUPPRIMER TOUT *** s'affiche.

6 - Informations générales

6.1 - Tableau des caractéristiques techniques des modèles LPD

Seulement les modèles LPD des séries 30, 100 et 200. Le modèle LPD de la série 1000 n'est pas représenté dans ce tableau. Veuillez contacter Maguire Products pour un complément d'information. Ces données peuvent changer au fur et à mesure des développements.

	LPD 30		LPD 100		LPD 200	
Caractéristiques régionales	**États-Unis**	**Europe / Asie**	**États-Unis**	**Europe / Asie**	**États-Unis**	**Europe / Asie**
Version standard maxi	265° F	130° C	265° F	130° C	265° F	130° C
Version haute température maxi	300° F	150° C	300° F	150° C	300° F	150° C
Capacité	30 lb/h	15 kg/h	100 lb/h	45 kg/h	200 lb/h	90 kg/h
Volume du récipient	0.32 cu ft	9 l	1.1 cu ft	30 l	2 cu ft	57 l
Poids à vide	550 lb	250 kg	730 lb	250 kg	950 lb	430 kg
Poids emballé	620 lb	280 kg	800 lb	360 kg	1010 lb	460 kg
Dim. de l'emballage (L x l x H)	40"x35"x75"	100x90x190 cm	40"x35"x85"	100x90x220 cm	40"x35"x95"	100x90x240 cm
Élément de chauffage	3 kW / 13A	3 kW / 13 A	5 kW / 22A	5 kW / 22 A	5 kW / 22 A	5 kW / 22 A
Ventilateur	0.5 hp /2.5 A	0,37 kW / 2,5 A	2.5 hp /6.2 A	1,86 kW / 6,2 A	3.5 hp /6.2 A	2,6 kW / 6,2 A
Puissance totale	480V/3Ph/60Hz	400V/3Ph/50Hz	480V/3Ph/60Hz	400V/3Ph/50Hz	480V/3Ph/60Hz	400V/3Ph/50Hz
	3.47 kW / 16 A	3.47 kW / 16 A	6.96 kW / 20 A	6.96 kW / 20 A	7.7 kW / 30 A	7.7 kW / 20 A
Air comprimé requis	80 psi	7 bar	80 psi	7 bar	80 psi	7 bar
Consommation d'air comprimé	0.4 cfm	0.7 m3/h	2 cfm	3.4 m3/h	2.4 cfm	4 m3/h
Encombrement Dimensions - pouces	16 x 16	16 x 16	28 x 28	28 x 28	30 x 31	30 x 31

** Tension USA : 480, tension Europe / Asie : 400*

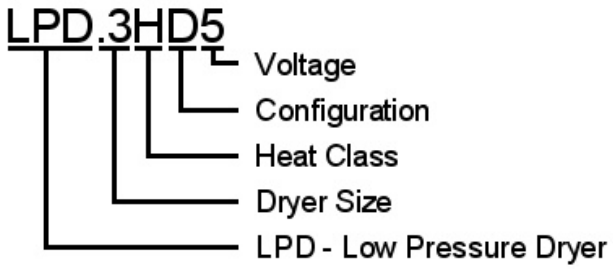
Les capacités indiquées sont nominales. La capacité réelle dépend de la matière et des exigences de dessiccation.

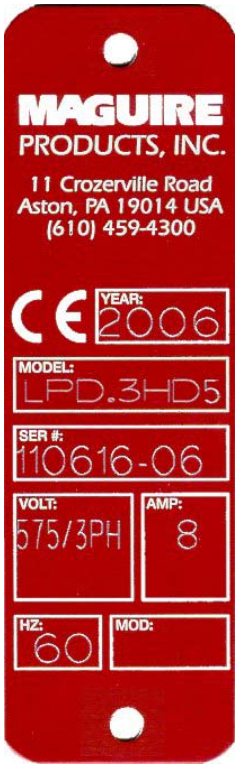
6.2 - Nomenclature du LPD / Code de commande

La plaque d'identification du dessiccateur est située à l'intérieur de sa porte avant et montée sur son cadre supérieur gauche. Cette plaque donne des informations spécifiques à votre dessiccateur, notamment : Classification du produit / Puissance du dessiccateur / Option chauffage / Configuration / Tension. Les informations suivantes vous permettront de comprendre les données de la plaque d'identification.

ANNÉE : L'année de fabrication du dessiccateur.

MODÈLE : Voir ci-dessous pour la description de chaque partie du numéro de modèle.





LPD	**Dessiccateur basse pression**	
Puissance du dessiccateur (série)	.3	Série LPD-30
	1	Série LPD-100
	2	Série LPD-200
	10	Série LPD-1000
Catégorie de température	S	Standard
	H	Haute température
Configuration	D	Nationale (USA)
	E	Européenne
	C	Canadienne
	A	Asie
Tension	2	230 volts, triphasé, 60 Hz
	4	400 volts, triphasé, 50 Hz
	5	575 volts, triphasé, 60 Hz
	8	480 volts, triphasé, 60 Hz

Exemple : LPD.3HD5 LPD-30, haute température, nationale, 575 volts, triphasé, 60 Hz

SER #: Numéro de série unique du dessiccateur - **Version du dessiccateur**
AMP : Intensité du dessiccateur
HZ : Exigences de fréquence.
MOD : inutilisé

230 volts, triphasé, 60 Hz	National, Canada, Asie
400 volts, triphasé, 50 Hz	Europe / Asie
480 volts, triphasé, 60 Hz	National, Canada, Asie
575 volts, triphasé, 60 Hz	Canada

Puissance du ventilateur du LPD						
Modèle LPD	**Fréquence**	**Fab. ventilateur**	**N° de modèle du ventilateur**	**Puissance du ventilateur**	**Puissance nominale**	**Écoulement intégral maxi CFM**
LPD-30	60 Hz	Fuji	VFC300A-7W MG	.56 HP	.56 HP	56
LPD-30	50 Hz	Fuji (Electror)	VD22	.84 HP	.62 HP	60
LPD-100	60 Hz	All-Star	HB-329	1.1 HP	1.1 HP	103
LPD-100	50 Hz	All-Star	HB-429-12	2.0 HP	1.66 HP	145
LPD-200	60 Hz	All-Star	HB-439	3.0 HP	3.0 HP	145
LPD-200	50 Hz	All-Star	HB-529	3.5 HP	2.91 HP	219
LPD-1000	60 Hz	All-Star	HB-929	15.0 HP	15.0 HP	808
(Pour obtenir une puissance nominale de 50 Hz HP il suffit de multiplier 60 Hz HP par 5/6.)						

6.3 - Fonctions

Vous avez acheté le dessiccateur le plus innovant commercialisé dans l'industrie plastique depuis plus de 50 ans (c'est du moins ce que nous pensons). Il s'agit d'un dessiccateur qui n'utilise pas de l'air sec pour sécher la matière. Il utilise en revanche une pression réduite (souvent appelée le vide) pour faire baisser le point d'ébullition de l'eau, provoquant ainsi « l'évaporation » rapide de toute l'eau à des températures bien inférieures au point d'ébullition habituel de l'eau.

Voici pourquoi ce dessiccateur est beaucoup plus intéressant :

1. Le coût d'immobilisation de cette technologie est comparable à un dessiccateur à produit dessiccant.

2. Le coût d'exploitation est INFÉRIEUR À LA MOITIÉ de celui d'un dessiccateur à produit dessiccant et dans de nombreux cas, la différence peut aller jusqu'à 80 % de moins.

3. Votre temps de démarrage du « lundi matin » est réduit de 4 heures à juste un peu moins d'une heure.

4. Le délai de changement de matière est réduit à ZÉRO si vous prévoyez au moins une heure à l'avance. Les changements de couleur peuvent être réalisés « à la volée » SANS perte de temps.

5. L'entretien périodique du dessiccant, associé aux dessiccateurs à produit dessiccant, est éliminé. Notre dessiccateur ne contient aucune pièce nécessitant un entretien « périodique ».

6. Pour ceux qui parfois oublient de prévoir à l'avance, votre inventaire inutilisé de mélange de matière est de 40 minutes, pas 4 heures.

7. Le plastique perd souvent des propriétés physiques s'il est exposé à de fortes températures pendant des délais prolongés. Notre dessiccateur réduit considérablement le temps de dessiccation, permettant ainsi de minimiser, voire d'éliminer, ces problèmes.

Nous n'avons pas inventé la dessiccation par le vide.

Toutefois...
Nous avons inventé le processus multi étage utilisé dans nos dessiccateurs LPD. Nous sommes les premiers à avoir introduit la technologie de la dessiccation par le vide dans l'industrie du plastique à des prix abordables, avec un produit fiable et simple d'emploi.

Nous espérons que vous serez aussi fiers que nous de faire partie de cette révolution dans la technologie de la dessiccation.

Remarque destinée à nos concurrents :

Nos concurrents éventuels seront, sans aucun doute, parmi les premiers à consulter ce manuel. Nous souhaitons les informer que tous les aspects liés à l'invention de cette nouvelle technologie font l'objet de brevets nationaux et internationaux qui sont déjà délivrés ou pour lesquels des demandes ont été déposées Nous avons l'intention de défendre agressivement nos droits au titre de ces brevets dès leur délivrance.

6.4 - Notre philosophie de conception

Bien que nous ayons des concurrents, notre matériel est différent. En voici la raison.

Lorsque nous concevons des équipements, nous nous fixons CINQ objectifs. Ils sont tout importants mais ils ne sont pas tous évidents. Il s'agit, par ordre d'importance :

1. LES FONCTIONS :

C'est très simple : le client a certaines exigences et nous devons les satisfaire. Il s'agit de l'aspect le plus évident, la toute première considération et celle qu'il est le plus facile de mettre à l'épreuve et de comparer.

2. LA FIABILITÉ :

Cet aspect n'est pas facile à mettre à l'épreuve. Le temps et l'expérience sont les seuls moyens de s'assurer que les appareils dureront longtemps, n'exigeant que peu d'entretien ou pas du tout, et procureront un temps « utilisable » maximum. Le coût réel des appareils peut être beaucoup plus élevé si on tient compte du temps de maintenance et de la perte de production.

3. LA FACILITÉ D'ENTRETIEN :

En cas de panne, dans quelle mesure l'appareil est-il facilement réparable ? Vos employés peuvent-ils s'en charger et obtenir le résultat escompté ? Faut-il faire appel à du personnel d'entretien qualifié et coûteux de l'extérieur ? Les pièces sont-elles facilement disponibles ? Combien de temps faudra-t-il pour le remettre en service ?

4. LA FACILITÉ D'EMPLOI :

Quel pourcentage de votre personnel sera en mesure de faire fonctionner cet appareil ? L'ensemble du personnel ? Seulement les meilleurs ? Peut-être seulement ingénieurs des bureaux ? L'équipe de nuit saura-t-elle s'en servir ? La facilité d'emploi est très importante. La production en pâtit si les équipements sont difficiles à comprendre et à utiliser.

5. LE PRIX :

Très important. Surtout pour nous. Les clients estiment souvent que c'est l'aspect le plus important... et la comparaison est facile à faire.

Nos concurrents sont souvent bien placés sur les points 1 et 5, à savoir « les fonctions » et « le prix ». En revanche, il est difficile de mesurer et évaluer « la fiabilité », « la facilité d'entretien » et « la facilité d'emploi » et ce sont des arguments de vente difficiles à utiliser. Ces aspects sont aussi beaucoup plus difficiles à intégrer à la conception. Nous prenons ces trois objectifs très au sérieux et les intégrons au produit dès le début du processus de conception. Les pertes de production, très difficiles à prédire, sont excessivement coûteuses. Pour cette raison, nous accordons une plus grande priorité à notre objectif de conception qu'au prix. Sur le long terme, nos clients sont mieux servis par cette philosophie et par conséquent, nous aussi.

6.5 - Théorie de fonctionnement / Performances

THÉORIE DE LA DESSICATION SOUS VIDE

L'eau boue à 212°F (100°C). Toutefois, cela n'est vrai qu'au niveau de la mer, autrement dit à la pression atmosphérique normale, de 1 bar, aussi exprimée sous la forme de 760 mm (29,92 pouces) de mercure (Hg).

Si la pression est plus basse, le point d'ébullition de l'eau est réduit.

La pression atmosphérique normale soutient une colonne de mercure de 760 mm de hauteur. Si nous créons un vide parfait au dessus d'une colonne de mercure, celui-ci monte dans la colonne de 760 mm et, pour cette raison, la valeur qu'on doit lire au vacuomètre, avec un vide complet, est de 760 mm (29,92 pouces). Un vide inférieur produit des valeurs inférieures. En absence de vide, la valeur est nulle.

Si de l'eau est soumise à un niveau de vide de 635 mm (25 pouces) de mercure, elle boue à 56°C (133°F). Lorsque des granulés de plastique sont chauffés à 160°F (71°C) ou plus et soumis à un vide de 635 mm (25 pouces), la vapeur d'eau qu'ils contiennent est encline à bouillir. Cette augmentation de l'activité moléculaire à l'intérieur du granulé et la forte baisse de pression autour des granulés extrait l'eau des granulés en très peu de temps. C'est pour cette raison qu'un dessiccateur à vide procure un temps de dessiccation remarquablement court.

PERFORMANCES

La réelle mesure des performances d'un dessiccateur est déterminée par la teneur en eau de la résine après que le dessiccateur ait terminé sa tâche. La teneur en eau de la résine, toutefois, n'est pas facile à mesurer et par conséquent, les fabricants de dessiccateur utilisent d'autres critères pour garantir les performances.

Les dessiccateurs conventionnels à produit dessiccant utilisent le POINT DE ROSÉE pour mesurer les performances. C'est une mesure de la siccité de l'air qui passe au travers de la résine mais pas de la siccité de la résine proprement dite.

Par exemple, pour une résine particulière, nous savons par expérience que de l'air à 82°C (180°F), séché à moins 40 le point de rosée et passé par-dessus la matière pendant 4 heures, suffit à réduire la teneur en eau de cette résine pour obtenir le degré de siccité voulu.

Vu que notre dessiccateur LPD N'utilise PAS l'air sec, nous n'avons pas à mesurer le « point de rosée ».

Dans notre cas, pour la même résine, l'expérience nous permet de constater qu'un vide de 635 mm (25 pouces) appliqué pendant 20 minutes à la matière chauffée à 82°C (180°F) suffit à réduire la teneur en eau de cette résine pour obtenir le degré de siccité recherché.

Par conséquent, tout comme les dessiccateurs à produit dessiccant s'assurent de la dessiccation de la matière en mesurant la température et le POINT DE ROSÉE dans le temps, nous nous en assurons en mesurant la température et le VIDE dans le temps.

Si nous savons qu'une certaine température a été atteinte et un certain niveau de vide a été obtenu pendant un délai correct, nous sommes certains que la matière est séchée.

Vous pouvez évaluer vous-même les performances en contrôlant la température et le vide. Bien entendu, le test final est la qualité du produit que vous fabriquez. Nous vous encourageons à nous transmettre vos remarques et vos observations.

6.6 - Garantie

MAGUIRE PRODUCTS offre LA GARANTIE LA PLUS COMPLÈTE du secteur de l'équipement auxiliaire de la plasturgie. Nous certification que chaque DESSICATEUR LPD MAGUIRE fabriqué par nos soins est libre de tout défaut de fabrication et de défectuosité de matériau dans des conditions d'utilisation et d'entretien normales, à l'exception des éléments cités plus bas sous la dénomination « articles exclus ». Notre obligation dans le cadre de cette garantie se limite à remettre en état à notre usine tout dessiccateur qui viendrait, dans les CINQ (5) ANNÉES suivant sa livraison à l'acheteur d'origine, à nous être RENVOYÉ intact, PORT PAYÉ et que notre inspection présentera selon notre satisfaction, comme étant défectueux. Cette garantie se substitue expressément à toute autre garantie explicite ou implicite et à toute autre obligation ou responsabilité de notre part. MAGUIRE PRODUCTS n'assume ni autorise aucune autre personne à assumer pour elle, toute autre responsabilité associée à la vente de ses dessiccateurs.

Cette garantie ne sera pas appliquée à un matériel ayant été réparé ou modifié ailleurs que dans une usine MAGUIRE PRODUCTS INC., sauf si nous jugeons que ces réparations ou ces modifications n'étaient en rien responsables de la défaillance, ni à un matériel ayant fait l'objet d'une mauvaise utilisation, de négligence ou d'accident, de câblage incorrect par des tiers ou si l'installation ou l'utilisation n'ont pas été conformes aux consignes fournies par Maguire Products Inc.

Notre responsabilité sous cette garantie ne s'étendra qu'au matériel renvoyé à notre usine d'Aston, en Pennsylvanie, PORT PAYÉ.

Veuillez noter que nous nous efforçons toujours de satisfaire nos clients de la façon jugée la plus pratique pour résoudre tout problème qu'ils peuvent rencontrer avec notre matériel.

ARTICLES EXCLUS :

La capacité des récipients à contenir le vide sera compromise si le bord du joint hermétique est endommagé en raison d'une erreur de manutention. Nous ne garantissons pas les récipients endommagés par une erreur de manutention. Notre garantie couvre cependant les joints.

CLAUSE DE NON RESPONSABILITÉ - PRODUCTION D'UN PRODUIT DÉFECTUEUX

Ce dessiccateur est une conception nouvelle. Nous avons obtenu d'excellents résultats dans tous les essais réalisés jusqu'à présent mais nous n'avons PAS mis à l'épreuve toutes les matières qui existent en plasturgie. Nous n'avons pas anticipé toutes les matières, conditions de traitement et cahiers des charges possibles. Nous ne sommes pas certains que notre matériel fonctionnera correctement en toutes circonstances. Vous devez intégrer l'observation et le contrôle du niveau de rendement de notre matériel dans votre usine à votre processus global de production. Vous devez vérifier et vous satisfaire que son niveau de rendement répond à vos exigences. Nous NE pouvons PAS être tenus responsables des pertes liées à un produit mal séché, même si l'erreur provient d'un mauvais fonctionnement du matériel ou d'une conception inadaptée à vos besoins ni/ou de toute perte indirecte due à notre matériel de procédant pas à une dessiccation correspondant à vos besoins.

Nous ne pourrons être tenus responsables de corriger, réparer, remplacer ou accepter le renvoi contre remboursement intégral que si nous avons par mégarde présenté notre matériel de manière erronée pour votre application. Si pour une raison quelconque la présente clause de non responsabilité n'est pas acceptable, nous accepterons le renvoi du matériel contre un remboursement intégral, frais de port payés dans les deux sens.

6.7 – Schéma de câblage du LPD et suppléments

Cette section contient les schémas de câblage des appareils suivants :

- **LPD-30 240 V ca 3 ∅ 60 Hz**
- **LPD-30 400 V ca 3 ∅ 50 Hz**
- **LPD-30 480 V ca 3 ∅ 60 Hz**
- **LPD-30 575 V ca 3 ∅ 60 Hz**

- **LPD-100 240 V ca 3 ∅ 60 Hz**
- **LPD-100 400 V ca 3 ∅ 50 Hz**
- **LPD-100 480 V ca 3 ∅ 60 Hz**
- **LPD-100 575 V ca 3 ∅ 60 Hz**

- **LPD-200 240 V ca 3 ∅ 60 Hz**
- **LPD-200 400 V ca 3 ∅ 60 Hz**
- **LPD-200 480 V ca 3 ∅ 60 Hz**
- **LPD-200 575 V ca 3 ∅ 60 Hz**

- **Schéma de câblage de la réglette à bornes, LPD 30, 100, 200**

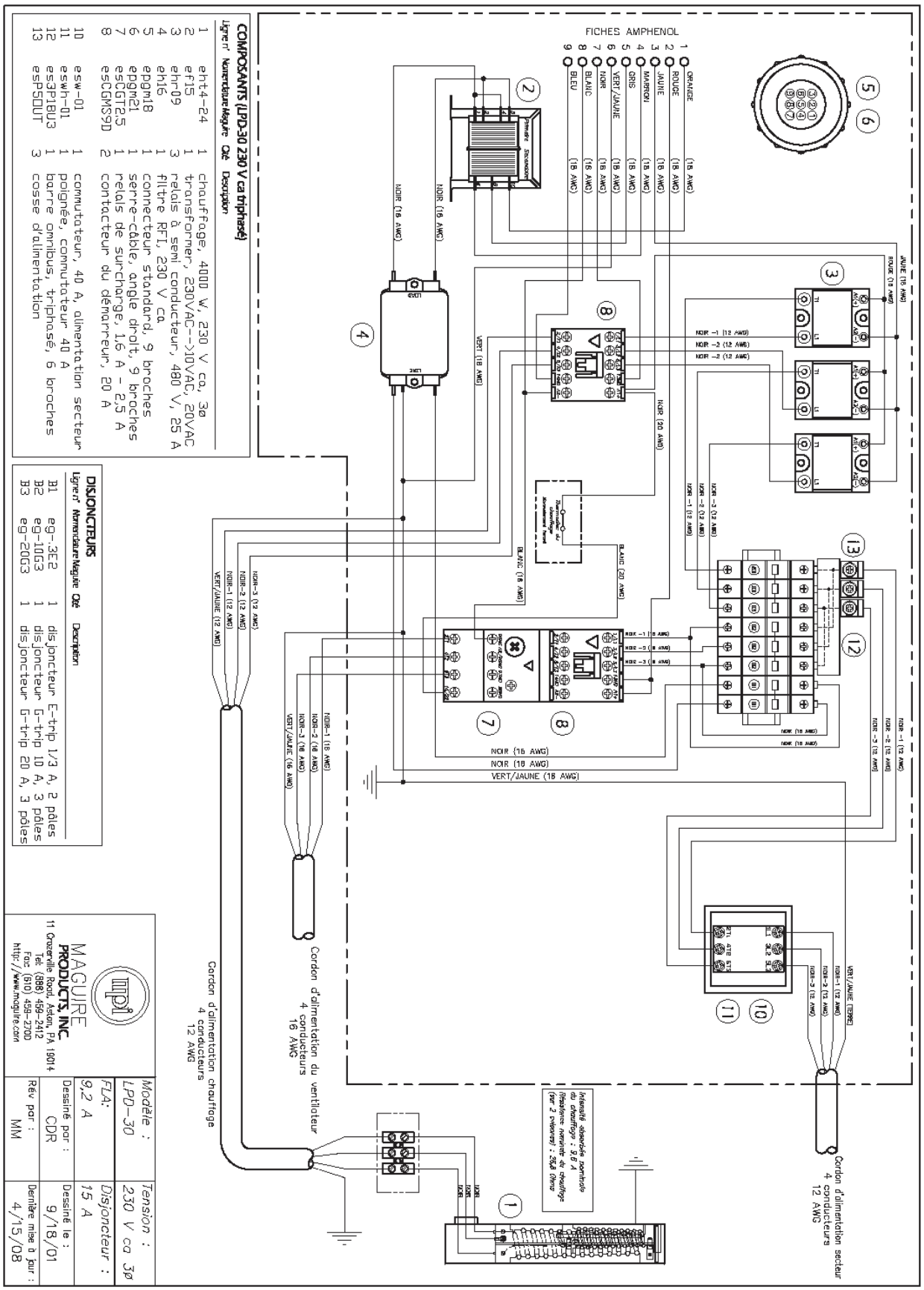
- **Vue explosée et liste des pièces**

- **Schémas dimensionnels LPD 30, 100, 200**

- **Schémas ADR-1, ADR-4**

- **Schéma pneumatique LPD-30**
- **Schéma pneumatique LPD-100**
- **Schéma pneumatique LPD-200**

LPD-30 230 V ca 3 ∅ 60 Hz



COMPOSANTS (LPD-30 230 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht4-24	1	chauffage, 4000 W, 230 V ca, 3ø
2	ef15	1	transformer, 230VAC-->10VAC, 20VAC
3	ehr09	3	relais à semi conducteur, 480 V, 25 A
4	eh16	1	filtre RFI, 230 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	esCGT2.5	1	relais de surcharge, 1,6 A - 2,5 A
8	esCGMS9D	2	contacteur du démarreur, 20 A
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	es3P1BU3	1	barre omnibus, triphasé, 6 broches
13	esPSOUT	3	cosse d'alimentation

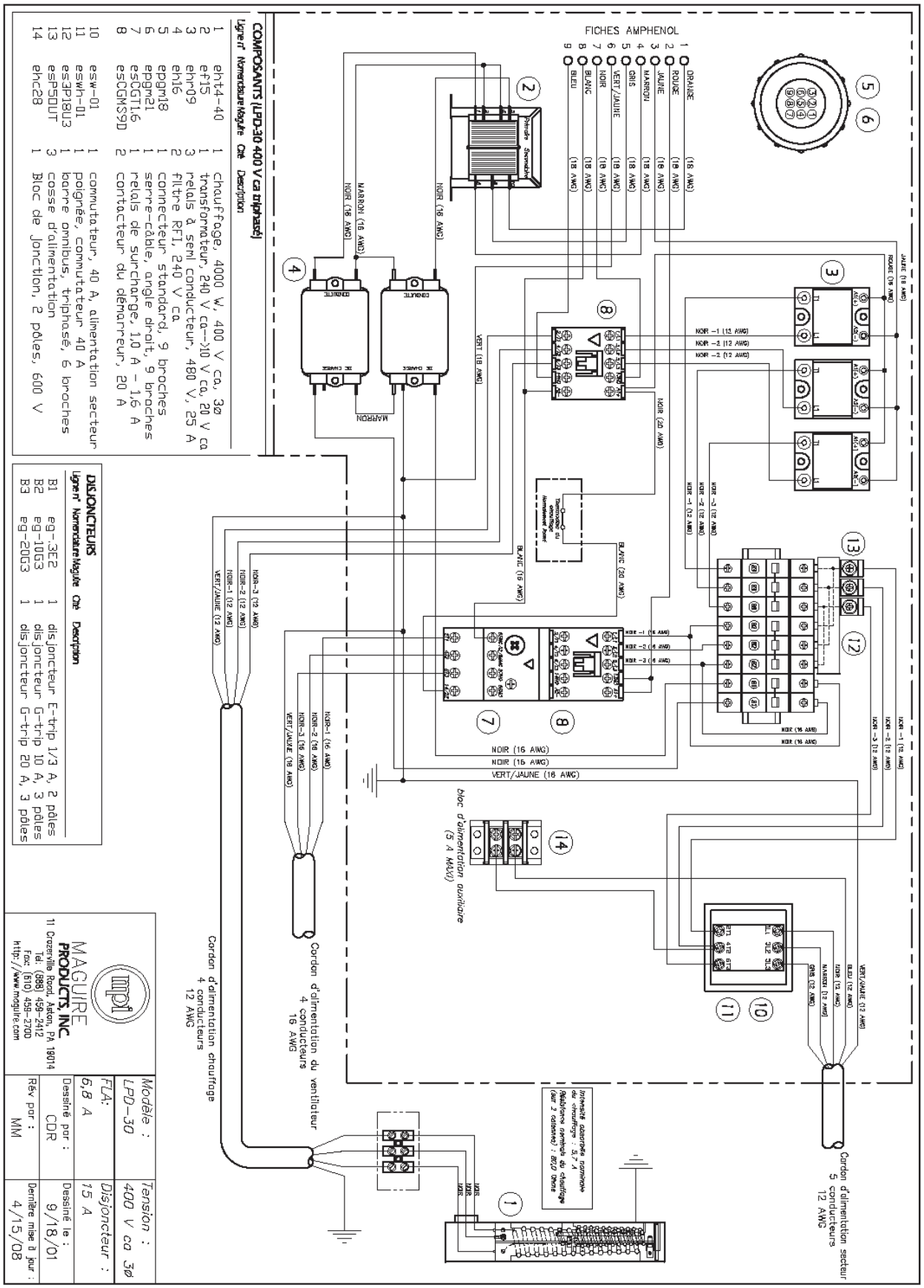
DISJONCTEURS

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
B1	eg-3E2	1	disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2	eg-10G3	1	disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles
B3	eg-20G3	1	disjoncteur G-trip 20 A, 3 pôles

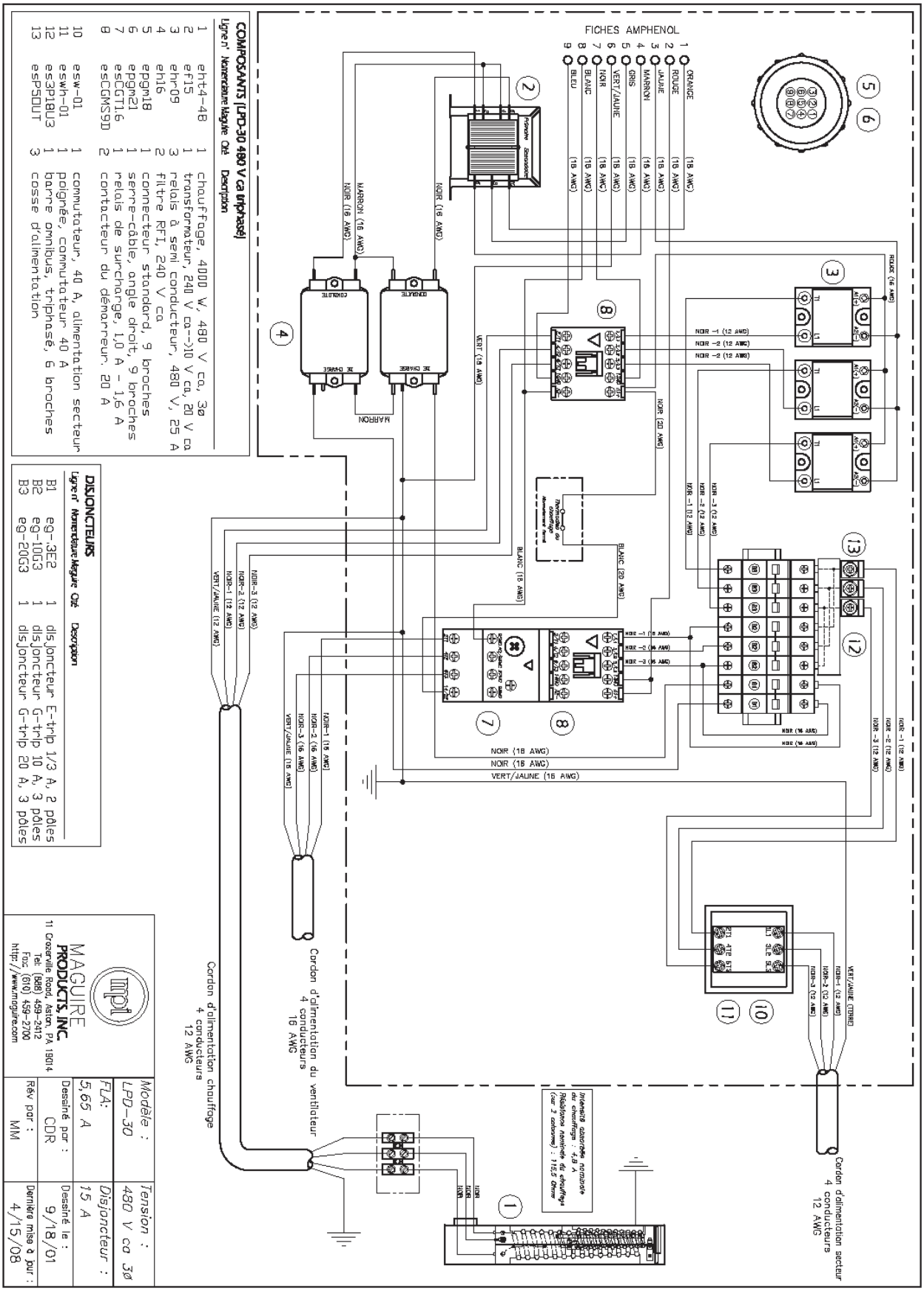
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Grazerville Road, Aston, PA 19014
Tel. (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com

Modèle : LPD-30	Tension : 230 V ca 3ø
FLA: 9,2 A	Disjoncteur : 15 A
Dessiné par : CDR	Dessiné le : 9/18/01
Rév par : MM	Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-30 400 V ca 3 ∅ 50 Hz


FICHES AMPHENOL
COMPOSANTS (LPD-30 400 V ca triphasé)
Ligne n° Nomenclature Maguire Qté Description
1 eht4-40 1 chauffage, 4000 W, 400 V ca, 3ø
2 ef15 1 transformateur, 240 V ca–110 V ca, 20 V ca
3 ehr09 3 relais à semi conducteur, 480 V, 25 A
4 ehl6 2 filtre RFI, 240 V ca
5 epgm18 1 connecteur standard, 9 broches
6 epgm21 1 serre-câble, angle droit, 9 broches
7 escgti.6 1 relais de surcharge, 1,0 A – 1,6 A
8 escgms9d 2 contacteur du démarreur, 20 A
10 esw-01 1 commutateur, 40 A, alimentation secteur
11 eswh-01 1 poignée, commutateur 40 A
12 es3p18u3 1 barre omnibus, triphasé, 6 broches
13 esp50ut 3 cosse d'alimentation
14 ehc28 1 Bloc de jonction, 2 pôles, 600 V
DISJONCTEURS
Ligne n° Nomenclature Maguire Qté Description
B1 eg-3E2 1 disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2 eg-10G3 1 disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles
B3 eg-20G3 1 disjoncteur G-trip 20 A, 3 pôles
Cordon d'alimentation chauffage 4 conducteurs 12 AWG
Cordon d'alimentation du ventilateur 4 conducteurs 16 AWG
Cordon d'alimentation secteur 5 conducteurs 12 AWG
bloc d'alimentation auxiliaire (5 A MAX)
NOIR (16 AWG)
NOIR (16 AWG)
VERT/JAUNE (16 AWG)
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
Modèle : LPD-30
Tension : 400 V ca 3ø
FLA: 6,8 A
Disjoncteur : 15 A
Dessiné par : CDR
Dessiné le : 9/18/01
Rév par : MM
Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-30 480 V ca 3 ∅ 60 Hz



COMPOSANTS (LPD-30 480 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht4-4B	1	chauffage, 4000 W, 480 V ca, 3ø
2	ef15	1	transformateur, 240 V ca->10 V ca, 20 V ca
3	ehr09	3	relais à semi conducteur, 480 V, 25 A
4	eh16	2	filtre RFI, 240 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	esCGT16	1	relais de surcharge, 1,0 A - 1,6 A
8	esCGMS9D	2	contacteur du démarreur, 20 A
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	es3P18U3	1	barre omnibus, triphasé, 6 broches
13	esP50UT	3	cosse d'alimentation

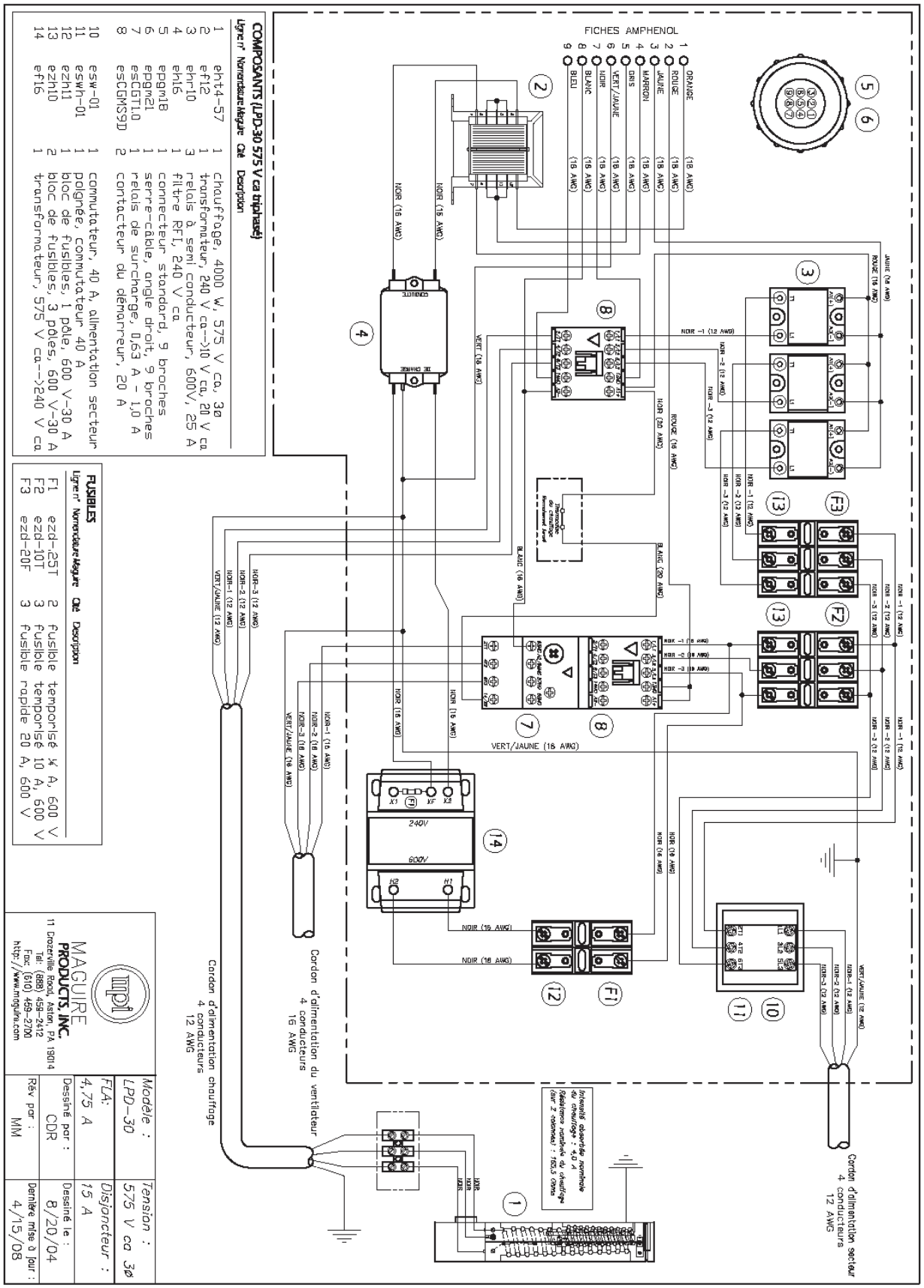
DISJONCTEURS

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
B1	eg-3E2	1	disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2	eg-10G3	1	disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles
B3	eg-20G3	1	disjoncteur G-trip 20 A, 3 pôles

MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Grazerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com

Modèle : LPD-30	Tension : 480 V ca 3ø
FLA: 5,65 A	Disjoncteur : 15 A
Dessiné par : CDR	Dessiné le : 9/18/01
Rév par : MM	Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-30 (575 V ca 3 ∅ 60 Hz



COMPOSANTS (LPD-30 575 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht4-57	1	chauffage, 4000 W, 575 V ca, 3ø
2	ef12	1	transformateur, 240 V ca-->10 V ca, 20 V ca
3	ehr10	3	relais à semi conducteur, 600V, 25 A
4	ehf6	1	filtre RFI, 240 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	escGT10	1	relais de surcharge, 0,63 A - 1,0 A
8	escGMS9D	2	contacteur du démarreur, 20 A
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	ezh11	1	bloc de fusibles, 1 pôle, 600 V-30 A
13	ezh10	2	bloc de fusibles, 3 pôles, 600 V-30 A
14	ef16	1	transformateur, 575 V ca-->240 V ca

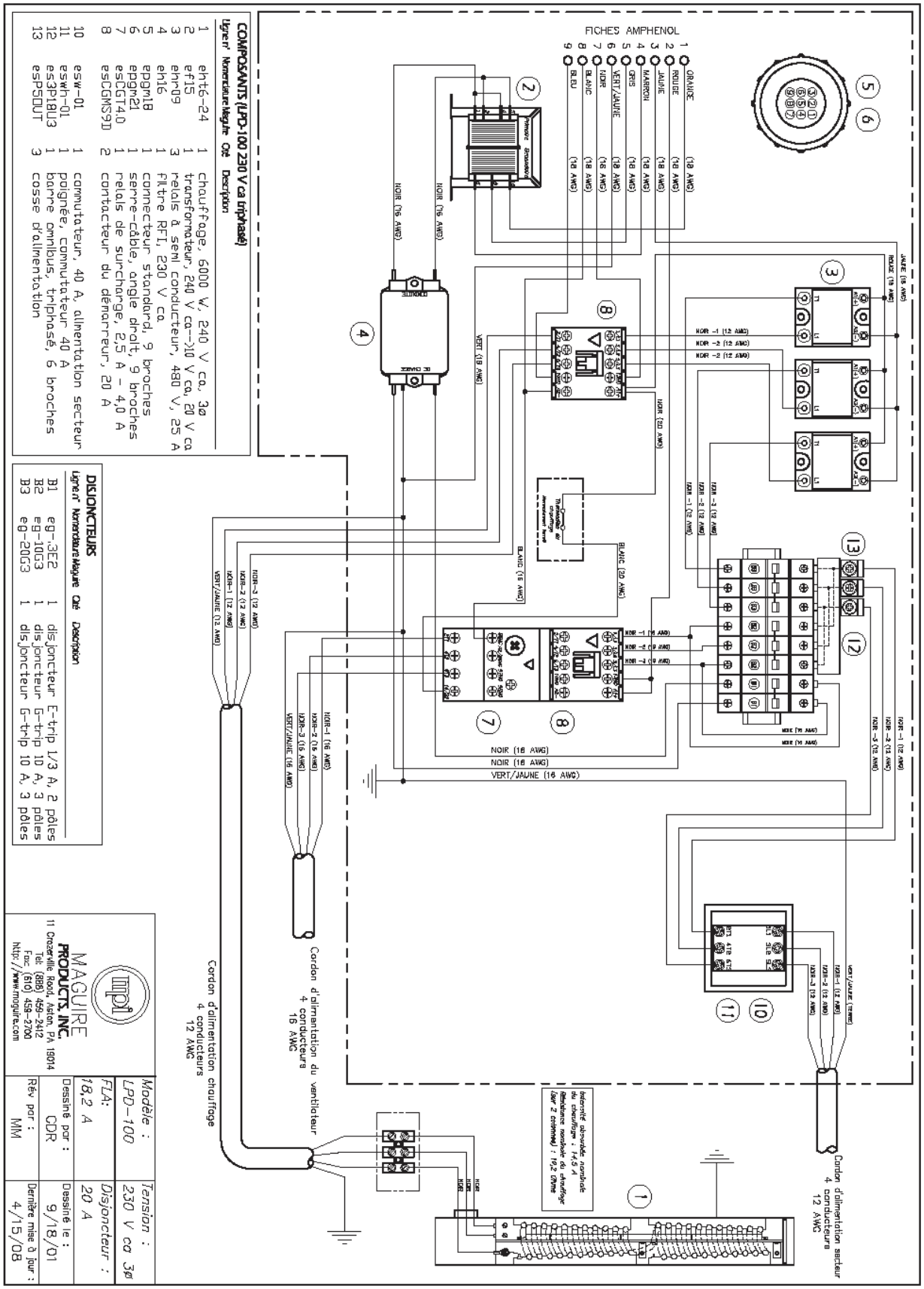
FUSIBLES

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
F1	ezd-25T	2	fusible temporisé ¼ A, 600 V
F2	ezd-10T	3	fusible temporisé 10 A, 600 V
F3	ezd-20F	3	fusible rapide 20 A, 600 V

MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Dozierville Road, Aston PA 19014
Tél. (888) 459-2412
Fax (610) 459-2700
http://www.maguire.com

Modèle : LPD-30	Tension : 575 V ca 3ø
FLA: 4,75 A	Disjoncteur : 15 A
Dessiné par : CDR	Dessiné le : 8/20/04
Rév par : MM	Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-100 240 V ca 3 ∅ 60 Hz



COMPOSANTS (LPD-100 230 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht6-24	1	chauffage, 6000 W, 240 V ca, 3ø
2	ef15	1	transformateur, 240 V ca->10 V ca, 20 V ca
3	ehr09	3	relais à semi conducteur, 480 V, 25 A
4	eh16	1	filtre RFI, 230 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	esDGT4.0	1	relais de surcharge, 2,5 A - 4,0 A
8	esDGMS9D	2	contacteur du démarreur, 20 A
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	es3P1BU3	1	barre omnibus, triphasé, 6 broches
13	esP5OUT	3	cosse d'alimentation

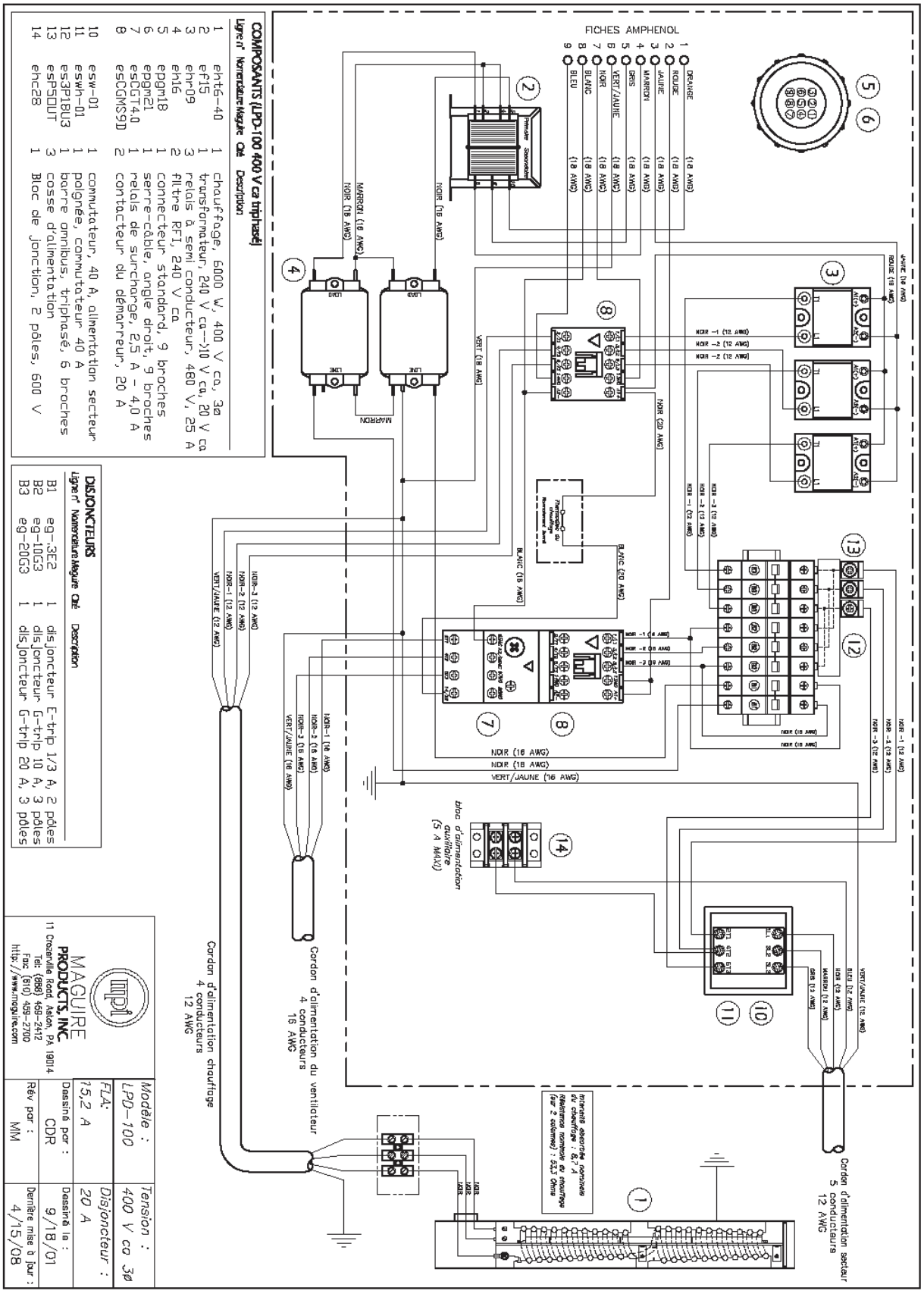
DISJONCTEURS

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
B1	eg-3E2	1	disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2	eg-10G3	1	disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles
B3	eg-20G3	1	disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles

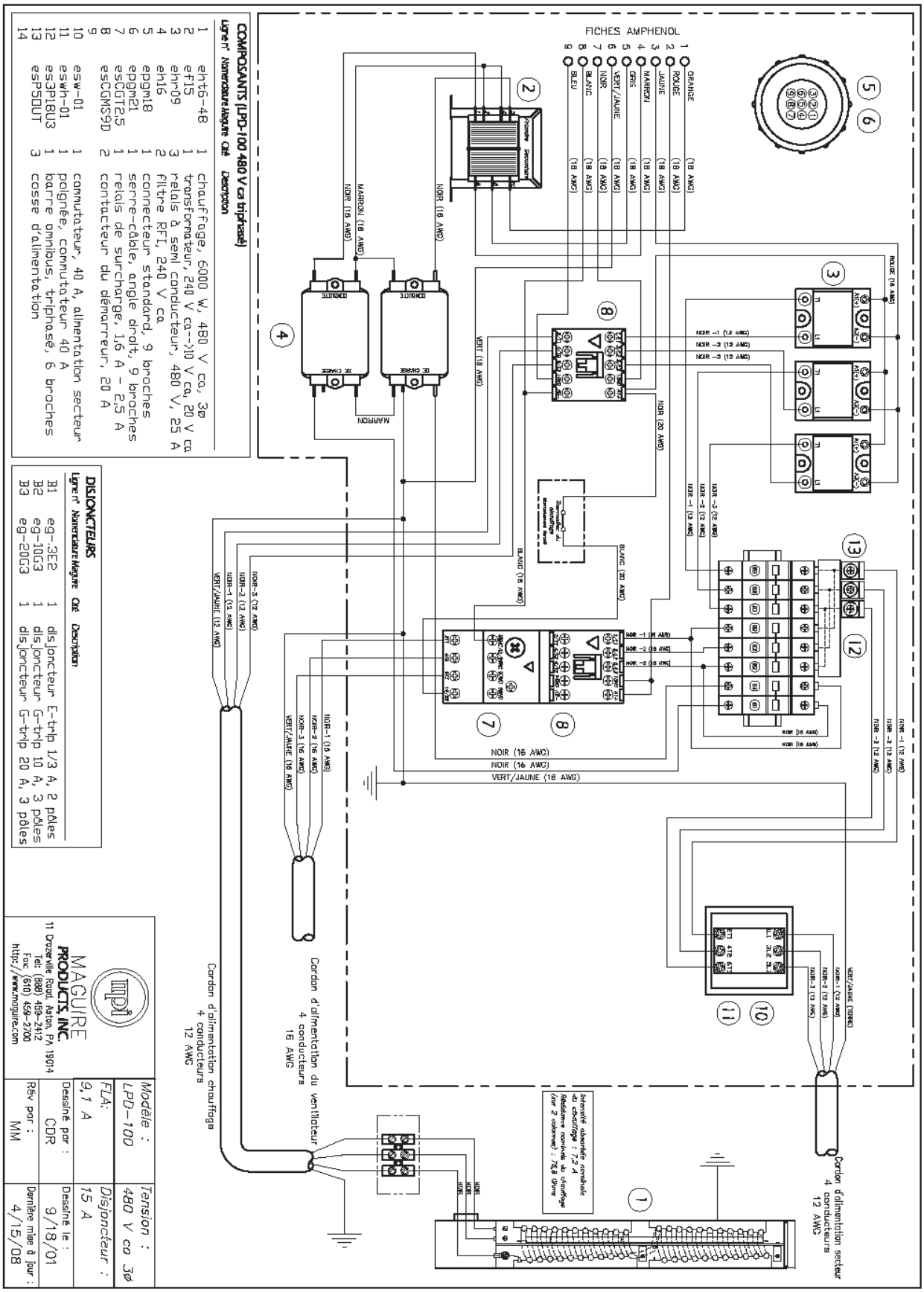
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Crozerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com

Modèle : LPD-100	Tension : 230 V ca 3ø
FLA: 18,2 A	Disjoncteur : 20 A
Dessiné par : CDR	Dessiné le : 9/18/01
Rév par : MM	Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-100 400 V ca 3 ∅ 50 Hz


FICHES AMPHENOL
COMPOSANTS (LPD-100 400 V ca triphasé)
Ligne n° Nomenclature Maguire Qté Description
1 eht6-40 1 chauffage, 6000 W, 400 V ca, 3ø
2 ef15 1 transformateur, 240 V ca—110 V ca, 20 V ca
3 ehr09 3 relais à semi conducteur, 460 V, 25 A
4 ehf6 2 filtre RFI, 240 V ca
5 epgm18 1 connecteur standard, 9 broches
6 epgm21 1 serre-câble, angle droit, 9 broches
7 esCCT4.0 1 relais de surcharge, 2,5 A - 4,0 A
8 esCGMS9D 2 contacteur du démarreur, 20 A
10 esw-01 1 commutateur, 40 A, alimentation secteur
11 eswh-01 1 poignée, commutateur 40 A
12 es3P1BU3 1 barre omnibus, triphasé, 6 broches
13 esP5OUT 3 cosse d'alimentation
14 ehc28 1 Bloc de jonction, 2 pôles, 600 V
DISJONCTEURS
Ligne n° Nomenclature Maguire Qté Description
B1 eg-3E2 1 disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2 eg-10G3 1 disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles
B3 eg-20G3 1 disjoncteur G-trip 20 A, 3 pôles
Cordon d'alimentation chauffage 4 conducteurs 12 AWG
Cordon d'alimentation du ventilateur 4 conducteurs 16 AWG
Cordon d'alimentation secteur 5 conducteurs 12 AWG
bloc d'alimentation auxiliaire (5 A Maxi)
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
Modèle : LPD-100
Tension : 400 V ca 3ø
FLA: 15,2 A
Disjoncteur : 20 A
Dessiné par : CDR
Dessiné le : 9/18/01
Rév par : MM
Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-100 480 V ac 3 ∅ 60 Hz


FICHES AMPHENOL
ORANGE (18 AWG)
ROUGE (18 AWG)
JAUNE (18 AWG)
MARRON (18 AWG)
GRIS (18 AWG)
VERT/JAUNE (18 AWG)
NOIR (18 AWG)
BLANC (18 AWG)
BLEU (18 AWG)
NOIR (16 AWG)
NOIR (16 AWG)
VERT/JAUNE (18 AWG)
Cordon d'alimentation chauffage 4 conducteurs 12 AWG
Cordon d'alimentation du ventilateur 4 conducteurs 16 AWG
Cordon d'alimentation secteur 4 conducteurs 12 AWG
Intensité absorbée nominale du chauffage : 7,2 A
Résistance nominale du chauffage (par 2 volonnes) : 7,2 Ohms
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Grozeville Road, Aston, PA 19014
Tél: (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com
Modèle : LPD-100
Tension : 480 V ca 3ø
FLA: 9,1 A
Disjoncteur : 15 A
Dessiné par : CDR
Dessiné le : 9/18/01
Rév par : MM
Dernière mise à jour : 4/15/08

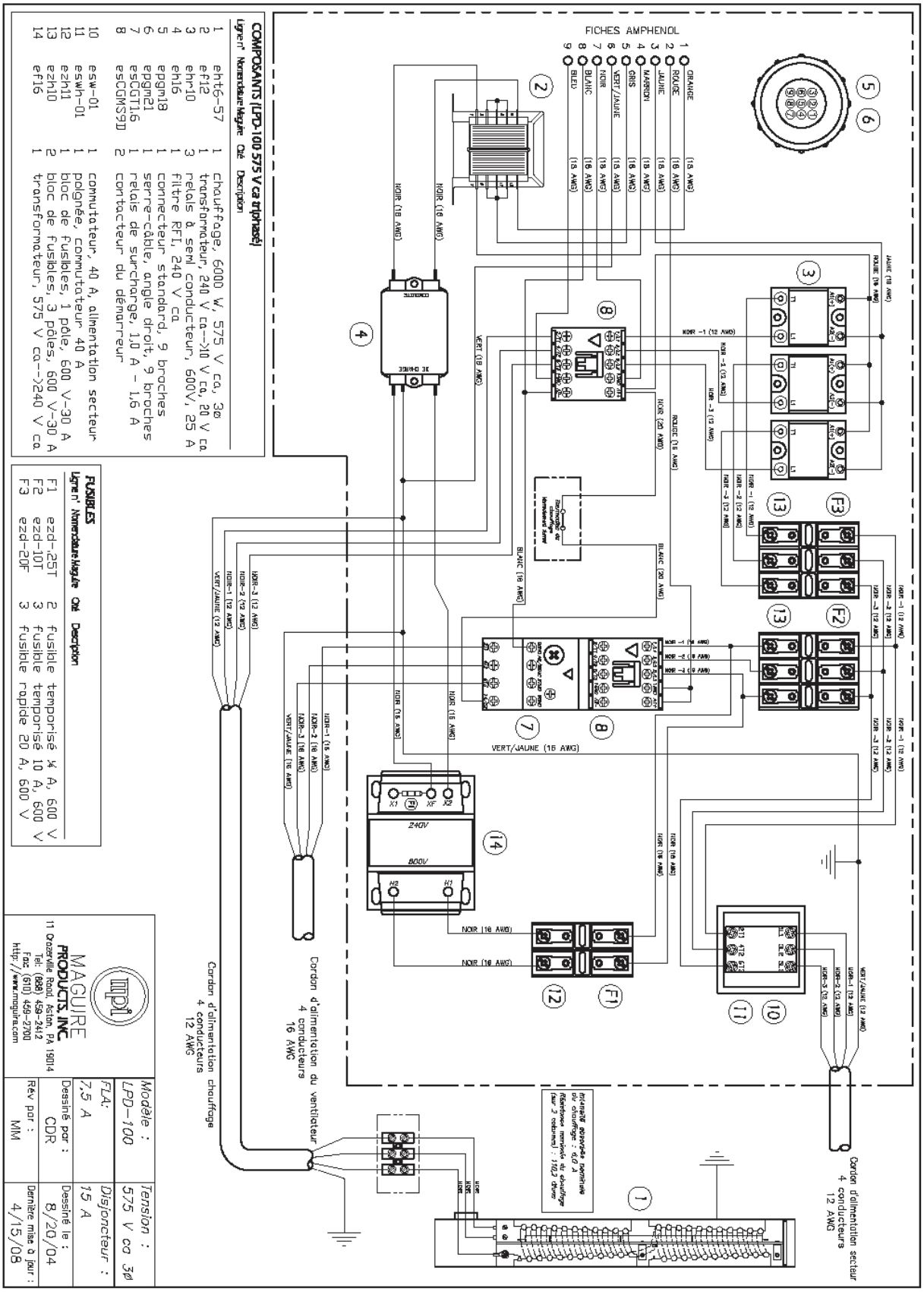
COMPOSANTS (LPD-100 480 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht6-48	1	chauffage, 6000 W, 480 V ca, 3ø
2	ef15	1	transformateur, 240 V ca->10 V ca, 20 V ca
3	ehr09	3	relais à semi conducteur, 480 V, 25 A
4	eh16	2	filtre RFI, 240 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	esCGT25	1	relais de surcharge, 16 A – 2,5 A
8	esCGMS9D	2	contacteur du démarreur, 20 A
9			
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	es3P1BU3	1	barre omnibus, triphasé, 6 broches
13	esP5OUT	3	cosse d'alimentation
14			

DISJONCTEURS

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
B1	eg-3E2	1	disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2	eg-10G3	1	disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles
B3	eg-20G3	1	disjoncteur G-trip 20 A, 3 pôles

LPD-100 575 V ac 3 ∅ 60 Hz



COMPOSANTS (LPD-100 575 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht6-57	1	chauffage, 6000 W, 575 V ca, 3ø
2	ef12	1	transformateur, 240 V ca->10 V ca, 20 V ca
3	ehr10	3	relais à semi conducteur, 600V, 25 A
4	eh16	1	filtre RFI, 240 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	esCGT16	1	relais de surcharge, 1,0 A - 1,6 A
8	esCGMS9D	2	contacteur du démarreur
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	ezh11	1	bloc de fusibles, 1 pôle, 600 V-30 A
13	ezh10	2	bloc de fusibles, 3 pôles, 600 V-30 A
14	ef16	1	transformateur, 575 V ca->240 V ca

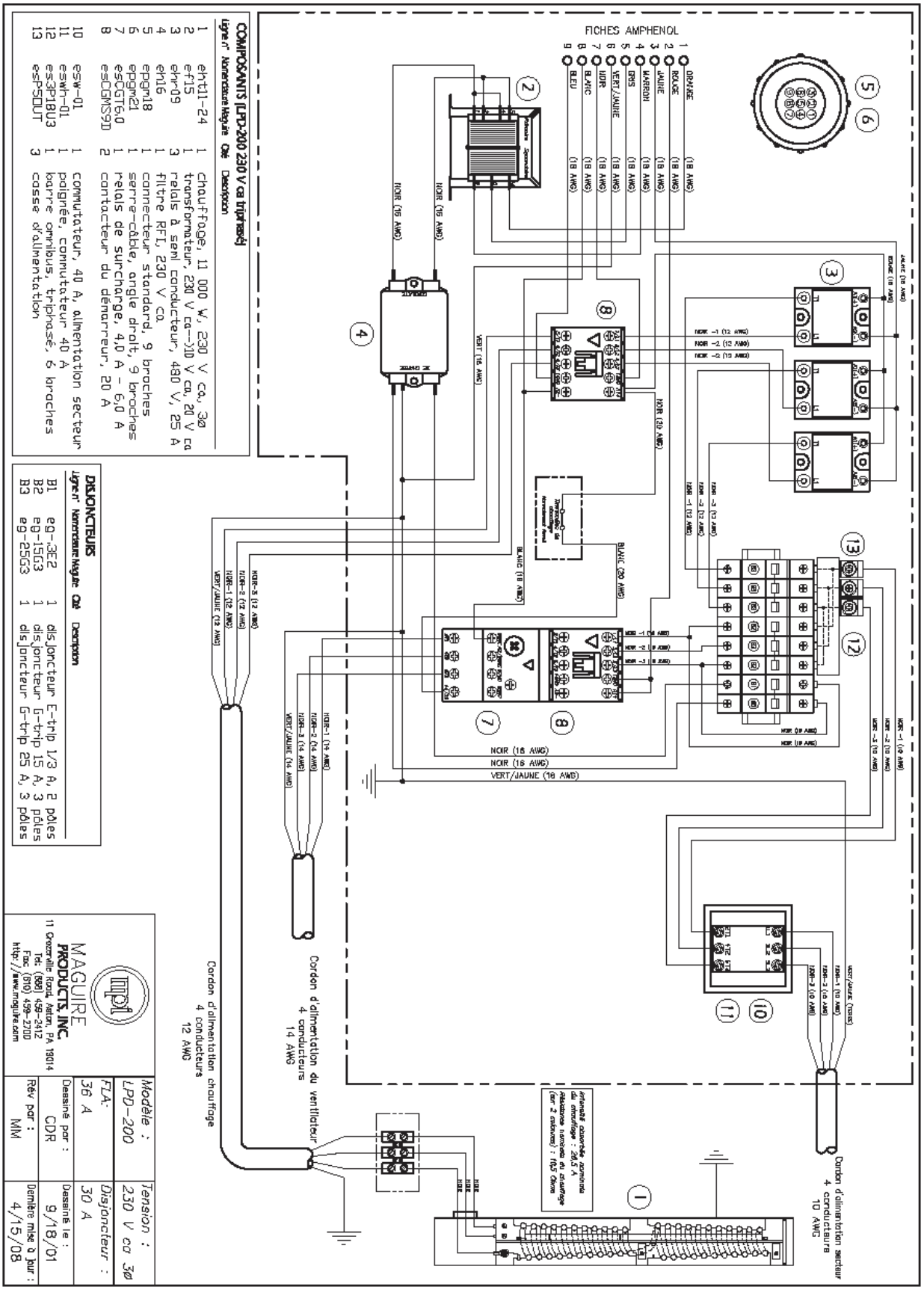
FUSIBLES

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
F1	ezd-25T	2	fusible temporisé ¼ A, 600 V
F2	ezd-10T	3	fusible temporisé 10 A, 600 V
F3	ezd-20F	3	fusible rapide 20 A, 600 V

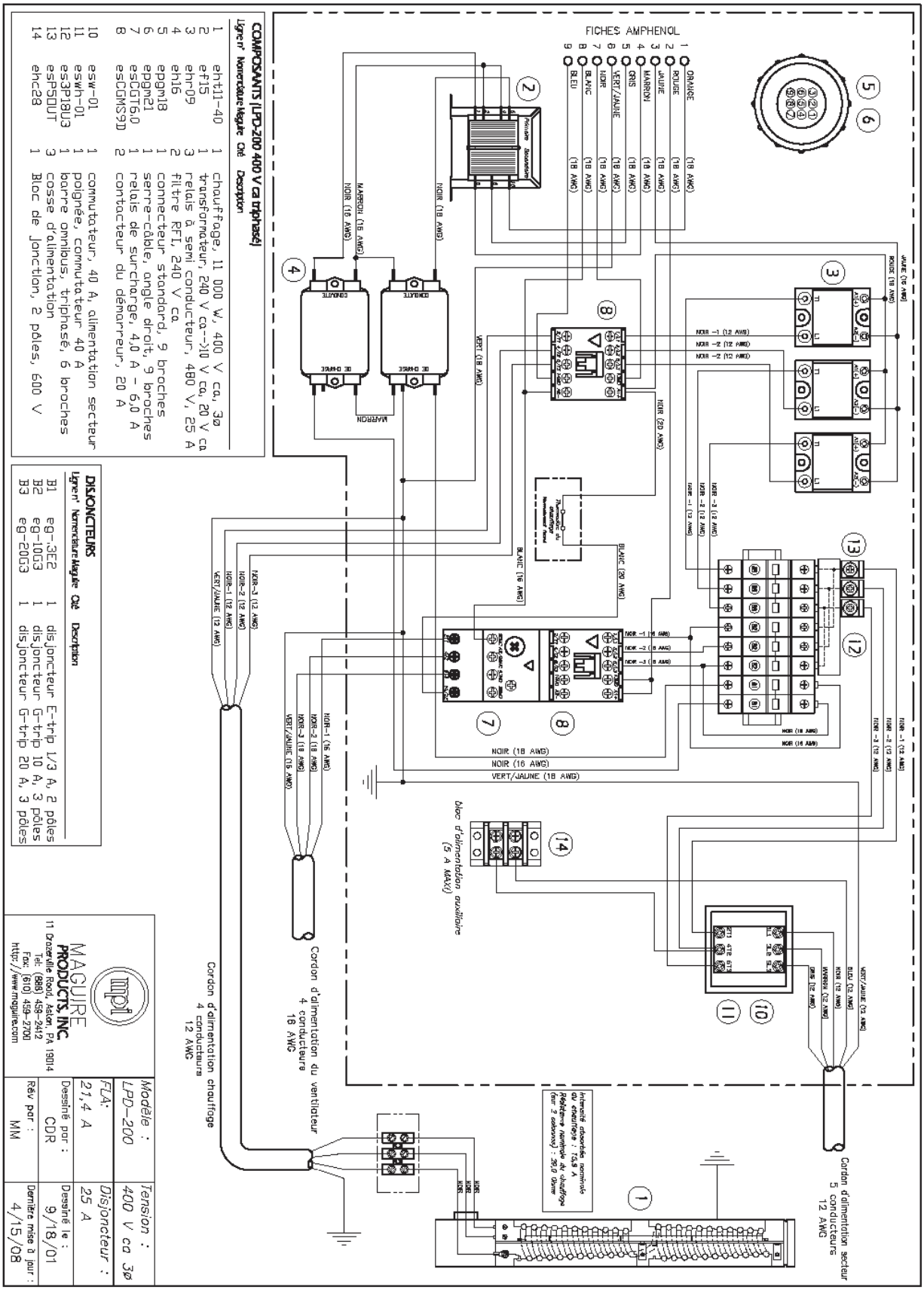
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Grazerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com

Modèle : LPD-100	Tension : 575 V ca 3ø
FLA: 7,5 A	Disjoncteur : 15 A
Dessiné par : CDR	Dessiné le : 8/20/04
Rév par : MM	Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-200 230 V ac 3 ∅ 60 Hz


FICHES AMPHENOL
ORANGE (18 AWG)
ROUGE (18 AWG)
JAUNE (18 AWG)
MARRON (18 AWG)
GRIS (18 AWG)
VERT/JAUNE (18 AWG)
NOIR (18 AWG)
BLANC (18 AWG)
BLEU (18 AWG)
NOIR (16 AWG)
NOIR (16 AWG)
VERT/JAUNE (16 AWG)
Cordon d'alimentation chauffage
4 conducteurs
12 AWG
Cordon d'alimentation du ventilateur
4 conducteurs
14 AWG
Cordon d'alimentation secteur
4 conducteurs
10 AWG
COMPOSANTS (LPD-200 230 V ca triphasé)
Ligne n° Nomenclature Maguire Qté Description
1 ehtil-24 1 chauffage, 11 000 W, 230 V ca, 3Ø
2 ef15 1 transformateur, 230 V ca–310 V ca, 20 V ca
3 ehr09 3 relais à semi conducteur, 480 V, 25 A
4 ehf16 1 filtre RFI, 230 V ca
5 epgm18 1 connecteur standard, 9 broches
6 epgm21 1 serre-câble, angle droit, 9 broches
7 esCGT6.0 1 relais de surcharge, 4,0 A – 6,0 A
8 esCGMS20 2 contacteur du démarreur, 20 A
10 esw-01 1 commutateur, 40 A, alimentation secteur
11 eswh-01 1 poignée, commutateur 40 A
12 es3P1BU3 1 barre omnibus, triphasé, 6 broches
13 esPSOUT 3 casse d'alimentation
DISJONCTEURS
Ligne n° Nomenclature Maguire Qté Description
B1 eg-3E2 1 disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2 eg-15G3 1 disjoncteur G-trip 15 A, 3 pôles
B3 eg-25G3 1 disjoncteur G-trip 25 A, 3 pôles
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Cross Hill Road, Aston, PA 19014
Tél. (888) 459-2412
Fax (610) 459-2700
http://www.maguire.com
Modèle : LPD-200
Tension : 230 V ca 3ø
FLA: 36 A
Disjoncteur : 30 A
Dessiné par : CDR
Dessiné le : 9/18/01
Rév par : MM
Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-200 400 V ac 3 ∅ 50 Hz



COMPOSANTS (LPD-200 400 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht11-40	1	chauffage, 11 000 W, 400 V ca, 3ø
2	ef15	1	transformateur, 240 V ca-->10 V ca, 20 V ca
3	ehr09	3	relais à semi conducteur, 480 V, 25 A
4	eh16	2	filtre RFI, 240 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	esGGT6.0	1	relais de surcharge, 4,0 A – 6,0 A
8	esGGMS9D	2	contacteur du démarreur, 20 A
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	es3P18U3	1	barre omnibus, triphasé, 6 broches
13	esPSOUT	3	cosse d'alimentation
14	ehc28	1	Bloc de jonction, 2 pôles, 600 V

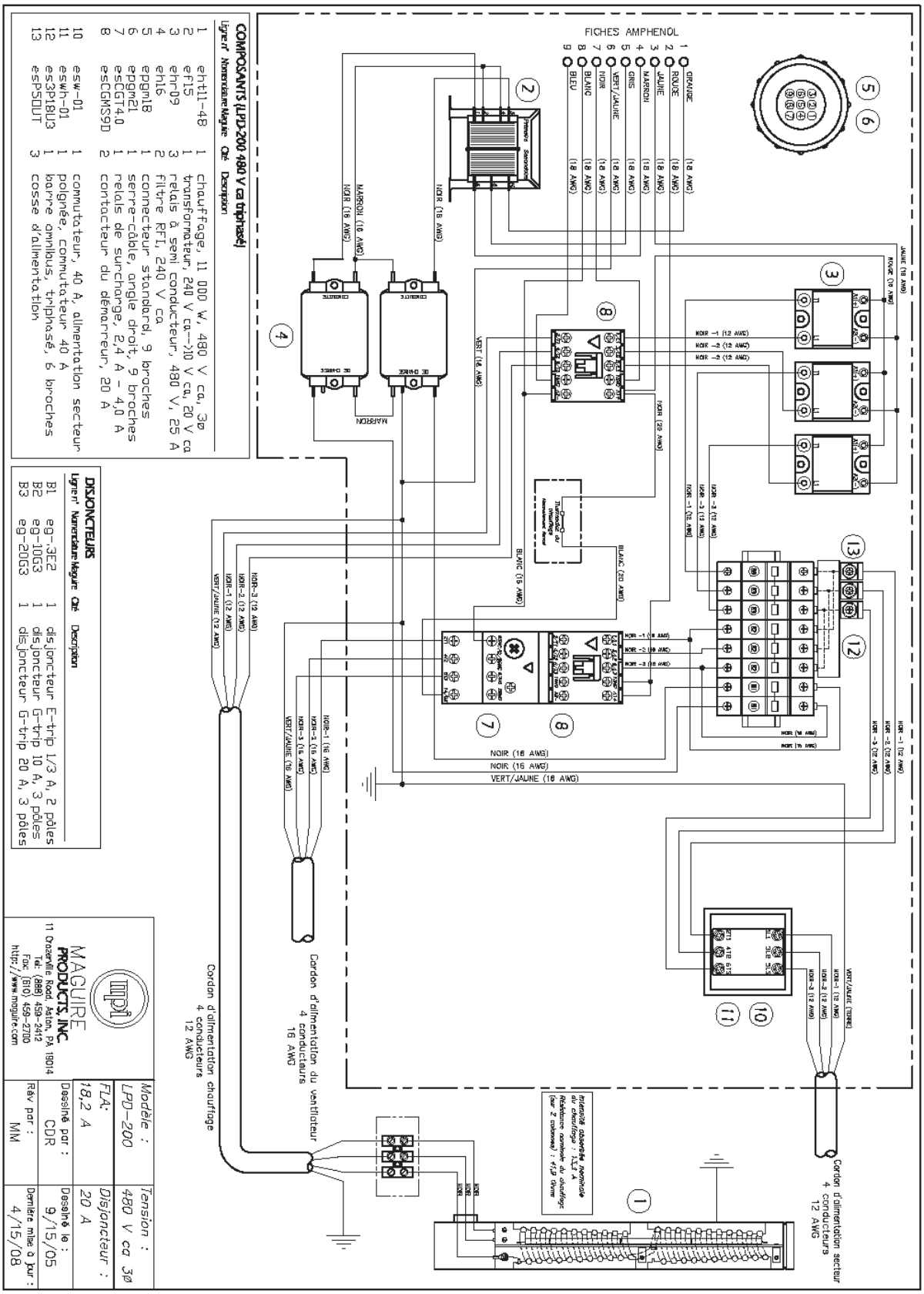
DISJONCTEURS

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
B1	eg-3E2	1	disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2	eg-10G3	1	disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles
B3	eg-20G3	1	disjoncteur G-trip 20 A, 3 pôles

MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Dozer Ridge Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 458-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com

Modèle : LPD-200	Tension : 400 V ca 3ø
FLA: 21,4 A	Disjoncteur : 25 A
Dessiné par : CDR	Dessiné le : 9/18/01
Rév par : MM	Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-200 480 V ac 3 ∅ 60 Hz



COMPOSANTS (LPD-200 480 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht11-48	1	chauffage, 11 000 W, 480 V ca, 3ø
2	ef15	1	transformateur, 240 V ca-->10 V ca, 20 V ca
3	ehr09	3	relais à semi conducteur, 480 V, 25 A
4	eh16	2	filtre RFI, 240 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	esCGT4.0	1	relais de surcharge, 2,4 A - 4,0 A
8	esCGMS9D	2	contacteur du démarreur, 20 A
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	es3P18U3	1	barre omnibus, triphasé, 6 broches
13	esP5OUT	3	cosse d'alimentation

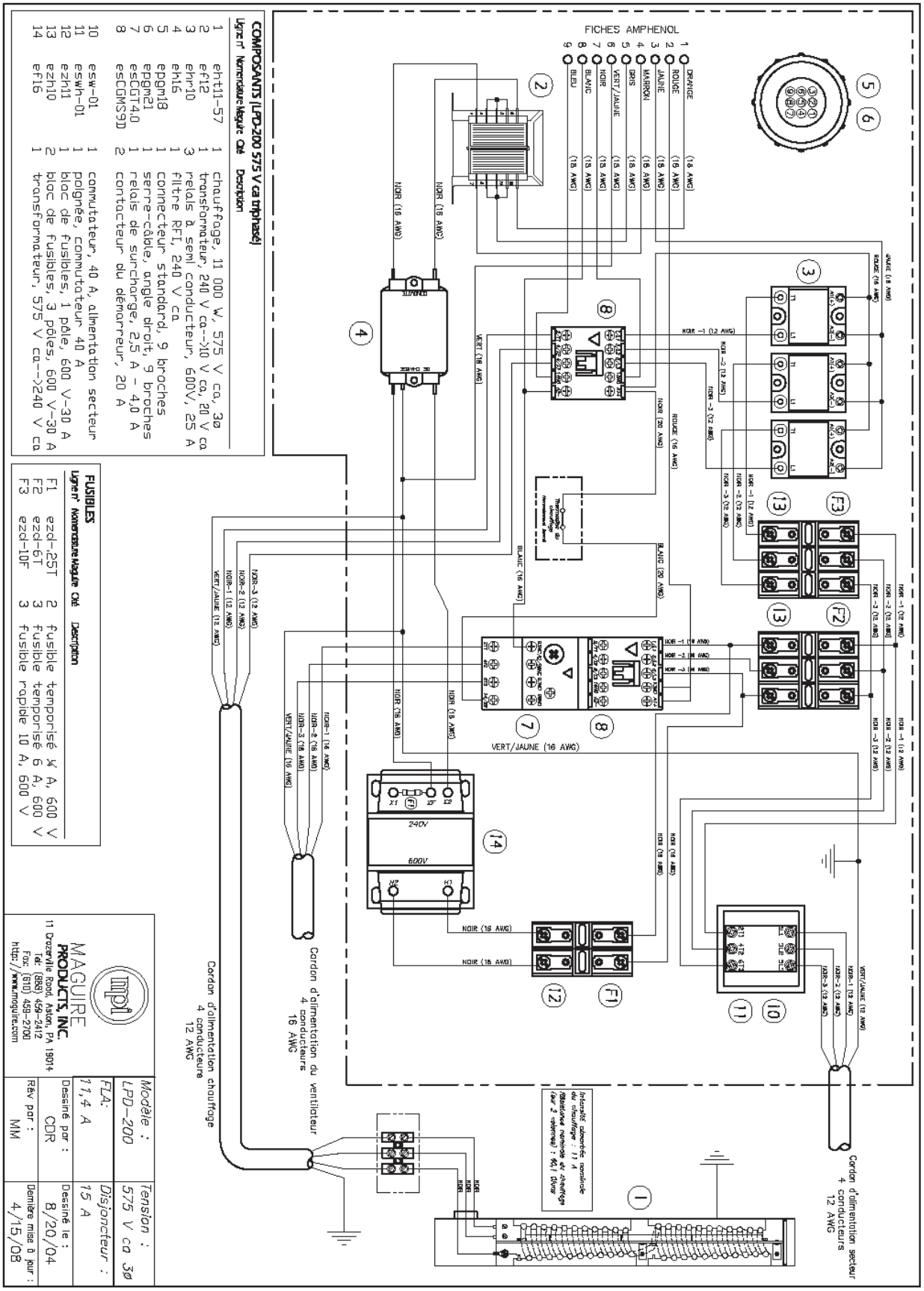
DISJONCTEURS

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
B1	eg-3E2	1	disjoncteur E-trip 1/3 A, 2 pôles
B2	eg-10G3	1	disjoncteur G-trip 10 A, 3 pôles
B3	eg-20G3	1	disjoncteur G-trip 20 A, 3 pôles

MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Cherrytille Road, Aston, PA 19014
Tél: (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com

Modèle : LPD-200	Tension : 480 V ca 3ø
FLA: 18,2 A	Disjoncteur : 20 A
Dessiné par : CDR	Dessiné le : 9/15/05
Rév par : MM	Dernière mise à jour : 4/15/08

LPD-200 575 V ac 3 ∅ 60 Hz



COMPOSANTS (LPD-200 575 V ca triphasé)

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
1	eht11-57	1	chauffage, 11 000 W, 575 V ca, 3ø
2	ef12	1	transformateur, 240 V ca-->10 V ca, 20 V ca
3	ehr10	3	relais à semi conducteur, 600V, 25 A
4	ehf6	1	filtre RFI, 240 V ca
5	epgm18	1	connecteur standard, 9 broches
6	epgm21	1	serre-câble, angle droit, 9 broches
7	esCGT4.0	1	relais de surcharge, 2,5 A - 4,0 A
8	esCGMS9D	2	contacteur du démarreur, 20 A
10	esw-01	1	commutateur, 40 A, alimentation secteur
11	eswh-01	1	poignée, commutateur 40 A
12	ezh11	1	bloc de fusibles, 1 pôle, 600 V-30 A
13	ezh10	2	bloc de fusibles, 3 pôles, 600 V-30 A
14	ef16	1	transformateur, 575 V ca-->240 V ca

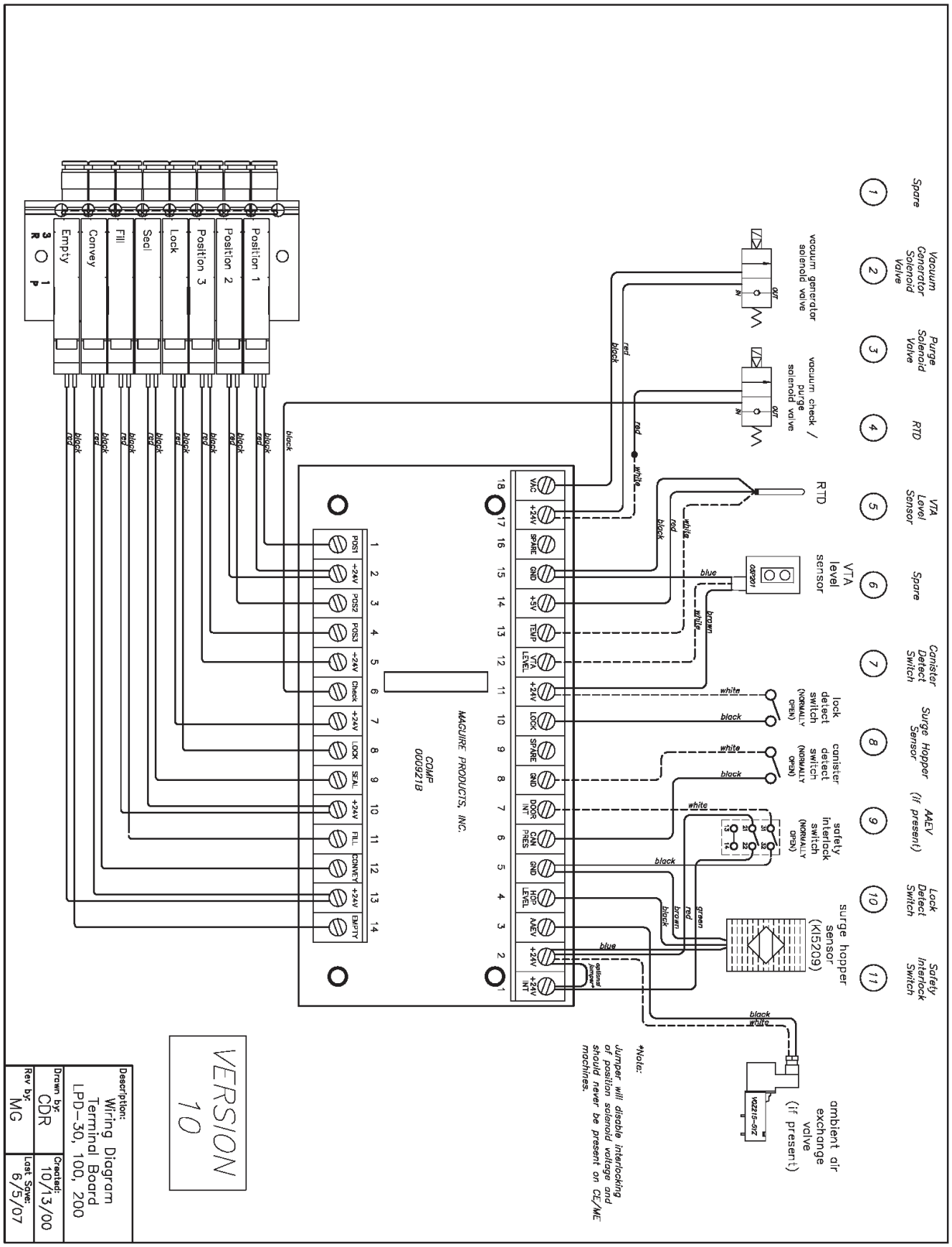
FUSIBLES

Ligne n°	Nomenclature Maguire	Qté	Description
F1	ezd-25T	2	fusible temporisé ¼ A, 600 V
F2	ezd-6T	3	fusible temporisé 6 A, 600 V
F3	ezd-10F	3	fusible rapide 10 A, 600 V

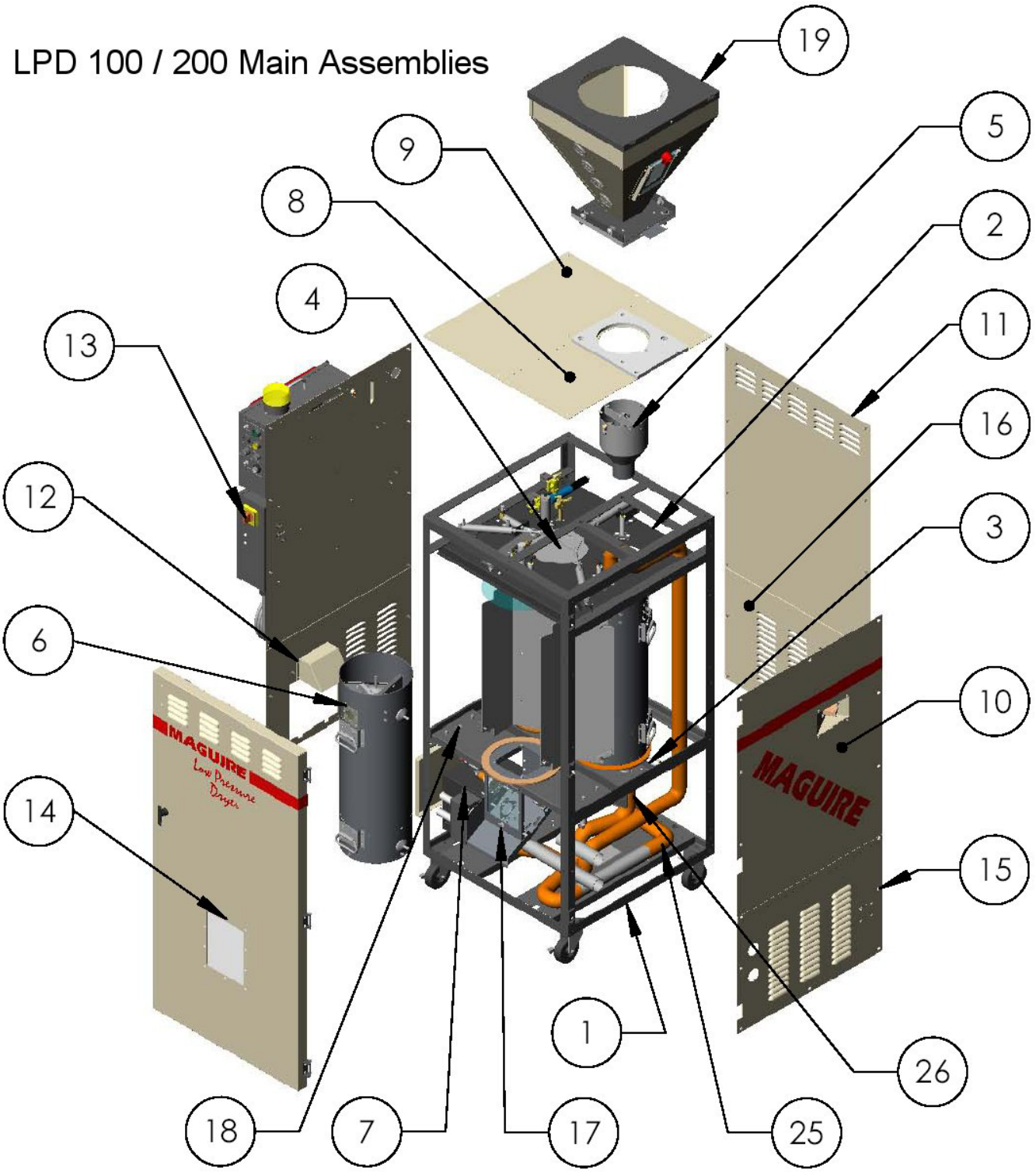
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
11 Crozerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com

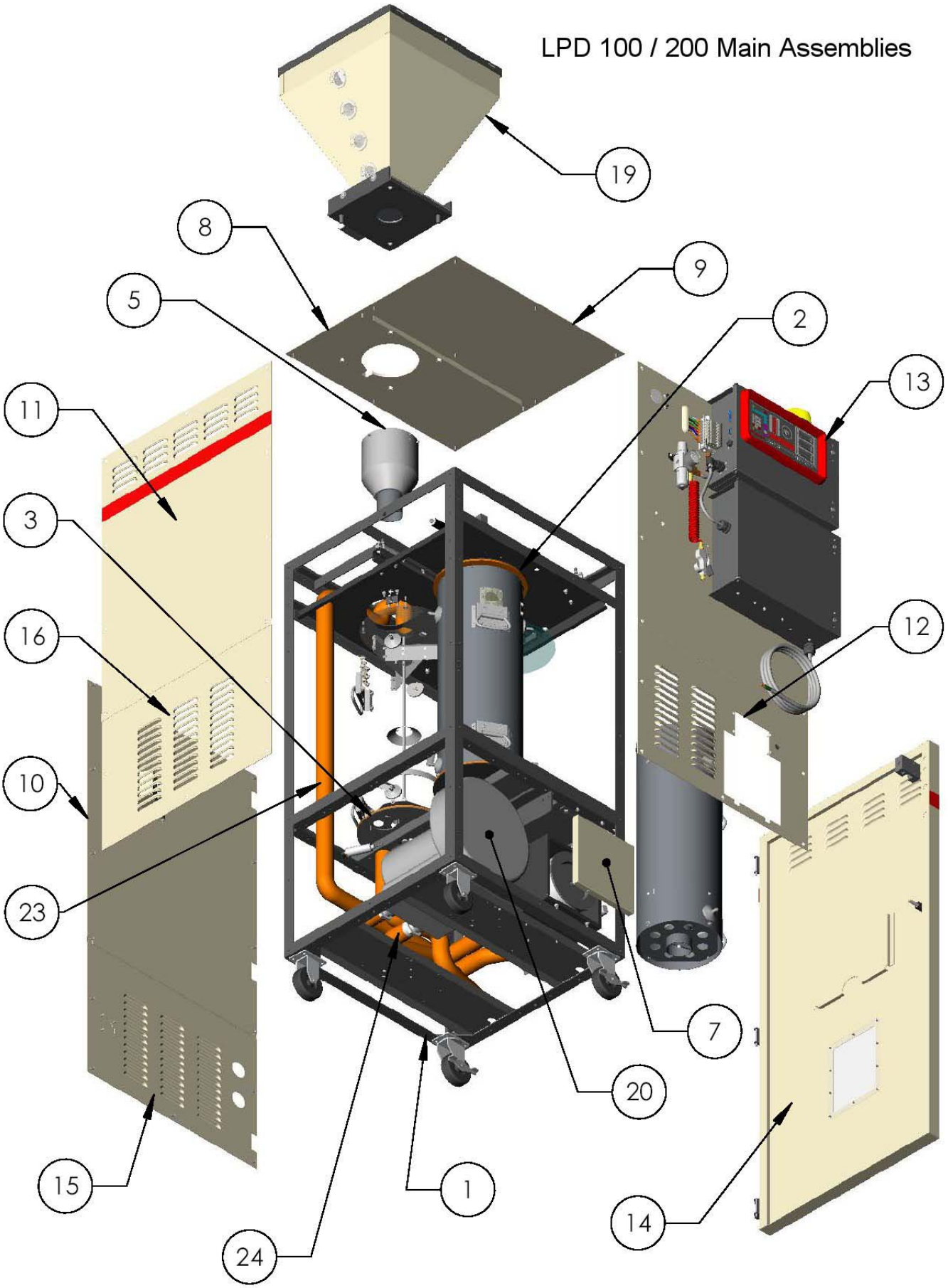
Modèle : LPD-200	Tension : 575 V ca 3ø
FLA: 11,4 A	Disjoncteur : 15 A
Dessiné par : CDR	Dessiné le : 8/20/04
Rév par : MM	Dernière mise à jour : 4/15/08

Schéma de câblage de la réglette à bornes, LPD 30, 100, 200



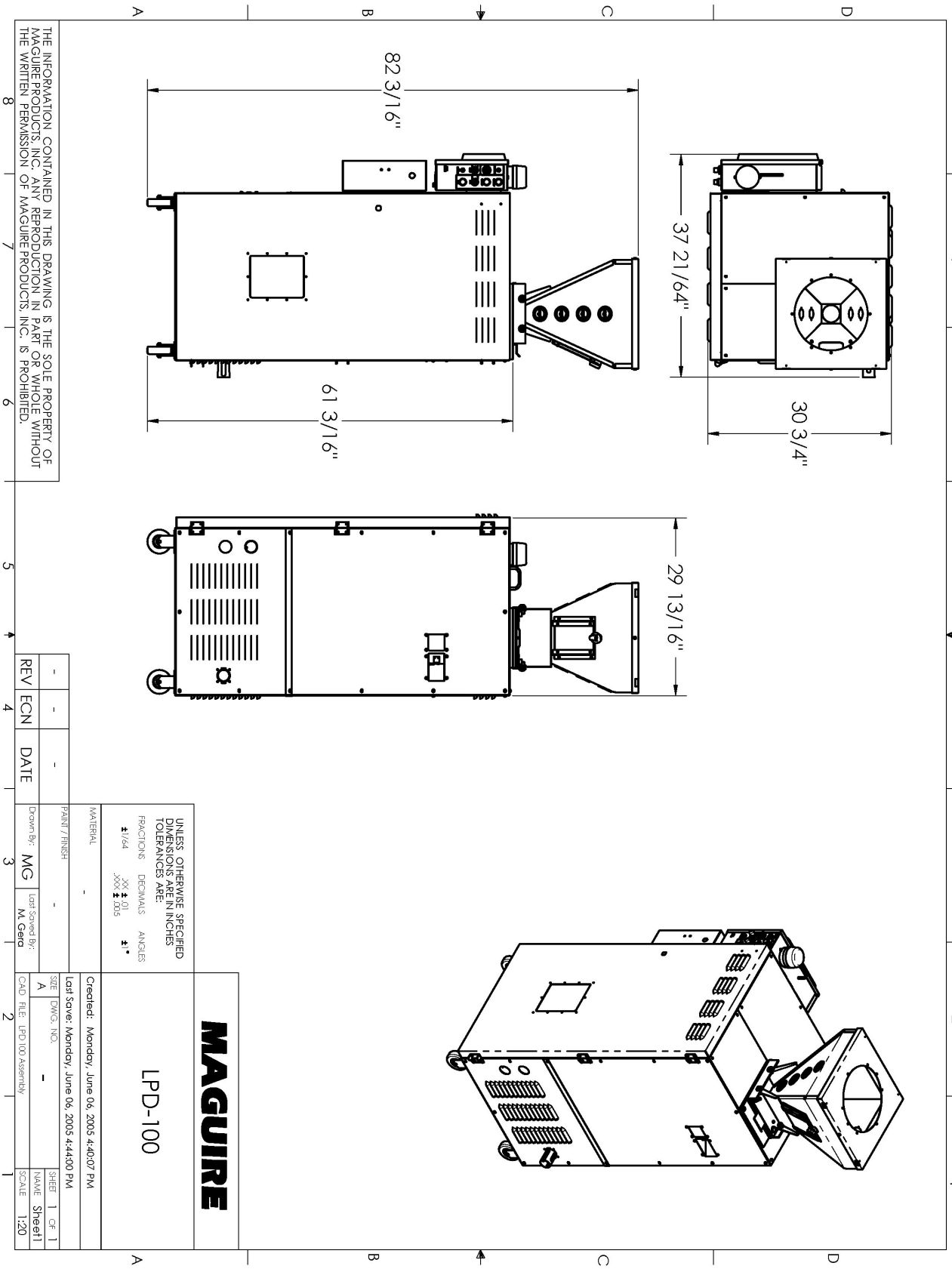
6.7 - Vue explosée et liste des pièces

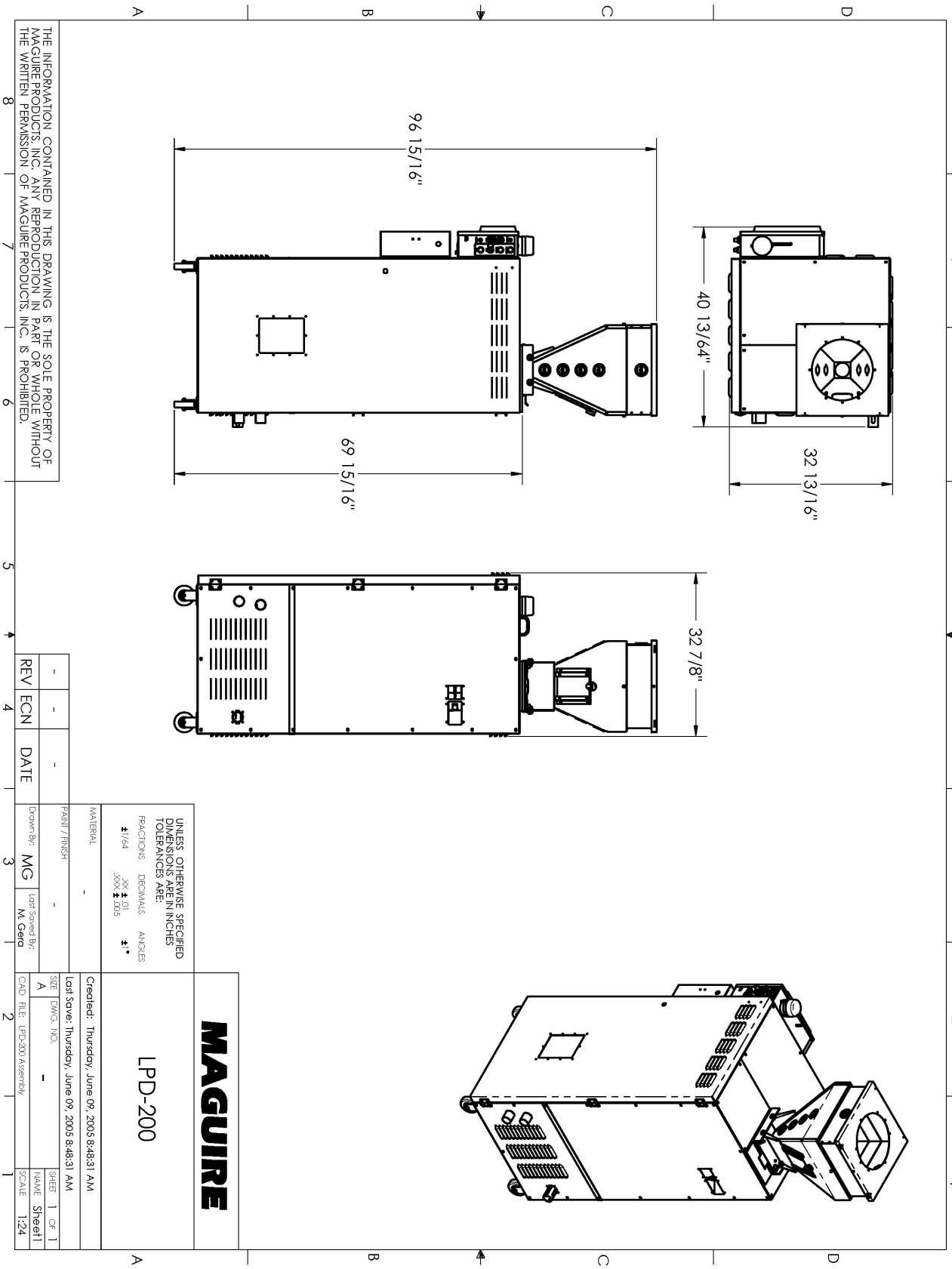


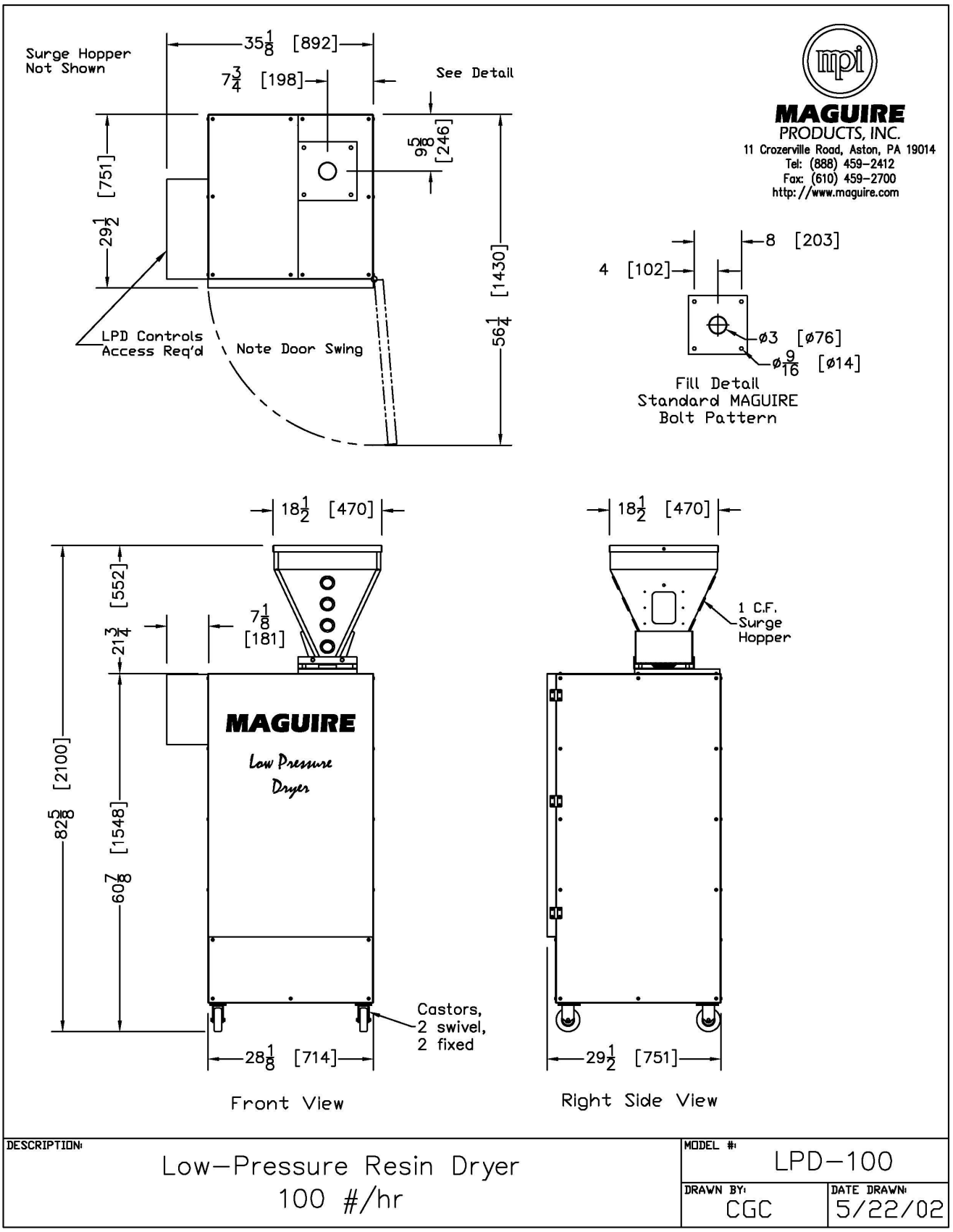

LPD 100 / 200 Main Assemblies
19
8
9
5
2
13
11
3
16
12
10
23
7
20
15
1
14
24

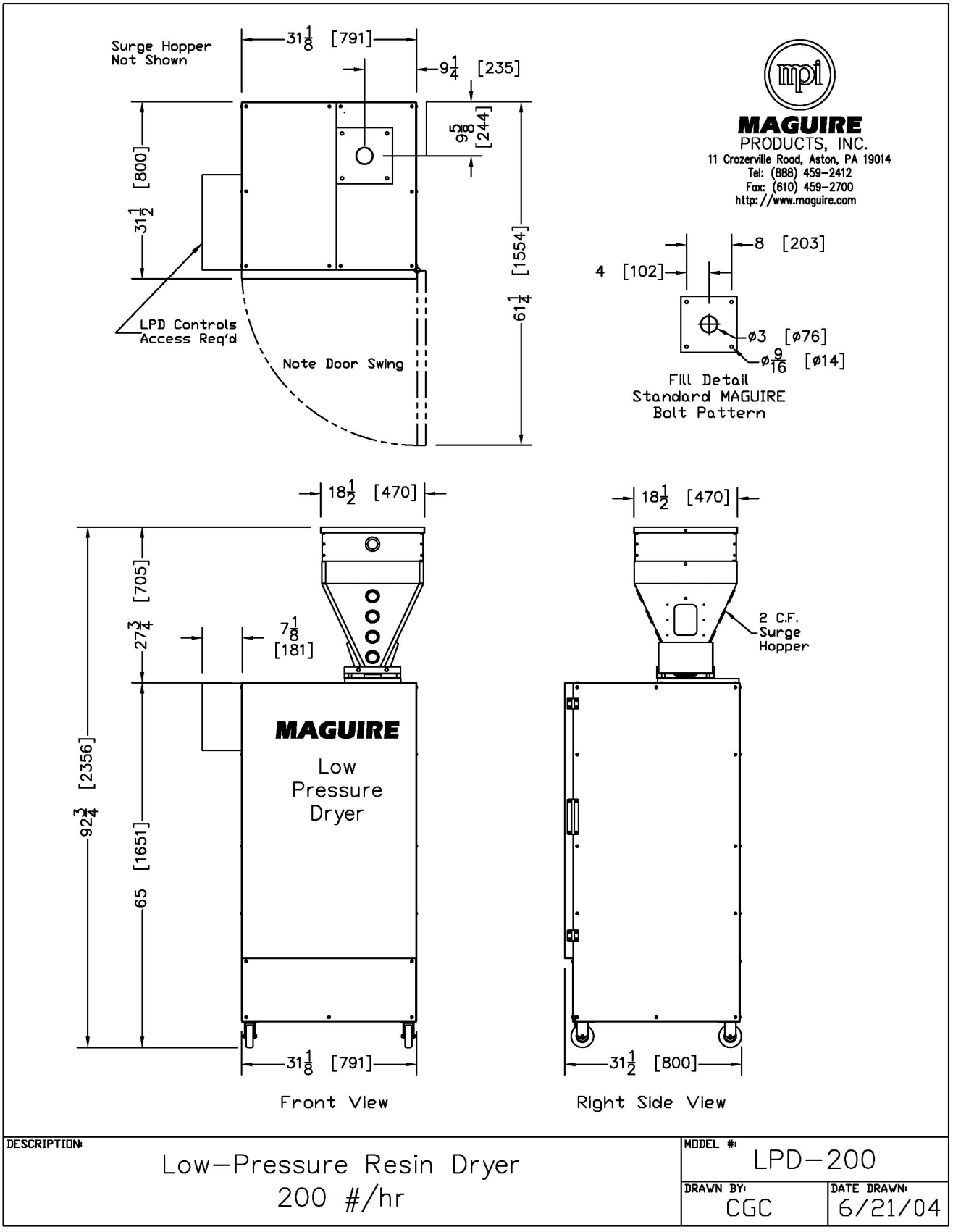
Liste des pièces des vues explosées du LPD-100 / 200

Article	NOMENCLATURE	DESCRIPTION	QTÉ
1	as7100	Assemblage du bâti, LPD-100	1
2	as7103	Assemblage de la plaque de montage supérieure, LPD-100/200	1
3	as7104	Assemblage du canal de palier inférieur, LPD-100	1
4	as7114	Assemblage de l'arbre central, LPD-100	1
5	as7121	Assemblage de la vanne de remplissage, LPD-100	1
6	as7125	Assemblage du récipient, LPD-100	3
7	as7145	Assemblage du boîtier du filtre à air, LPD-100/200	1
8	as7155	Assemblage de l'enceinte, LPD-100, haut, droite	1
9	as7156	Enceinte, haut gauche, LPD-100	1
10	as7157	Assemblage de l'enceinte, côté droit supérieur	1
11	as7157-B	Enceinte, arrière haut, LPD-100	1
12	as7158	Enceinte, côté inférieur gauche, LPD-100	1
13	as7158-T	Assemblage de l'enceinte, supérieur gauche, avec contrôleur	1
14	as7159	Assemblage de la porte avant, LPD-100	1
15	as7161	Enceinte, côté inférieur droit, LPD-100	1
16	as7161-B	Enceinte, arrière bas, LPD-100	1
17	as7172	Assemblage de prise de vide (« VTA »), LPD-100/200	1
18	as7182	Assemblage du canal de montage du disque, VTA, LPD-100	1
19	as7190	Assemblage du silo tampon, LPD-100	1
20	as71BLD	Ventilateur d'air régénératif, LPD-100	1
21	asH5-2	Chauffage, assemblage 5000 W, 240/480 V, monophasé, LPD	1
22	asH5-100	Matériel de montage du chauffage, LPD-100	1
23	thfs-32-1	Tuyau, silicone, 2 pouces, de la vanne coulissante au scellement supérieur	1
24	thfs-32-2	Tuyau, silicone, 2 pouces, du filtre au ventilateur	1
25	thfs-32-3	Tuyau, silicone, 2 pouces, du ventilateur au chauffage	1
26	thfs-32-4	Tuyau, silicone, 2 pouces, du chauffage au scellement du chauffage	1
27	thfs-32-5	Tuyau, silicone, 1 ½ pouce, du scellement du chauffage au VTA	1

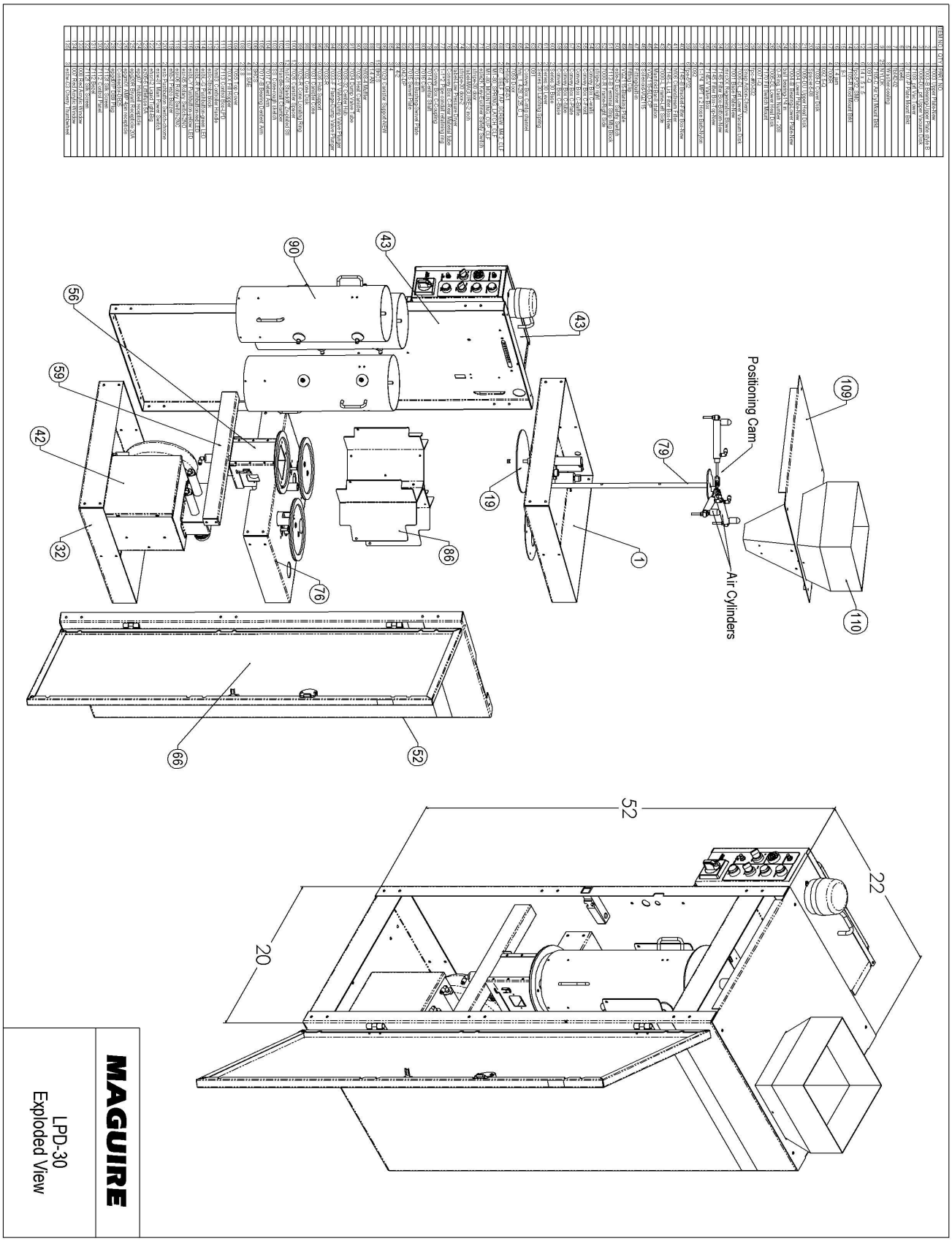

82 3/16"
61 3/16"
37 21/64"
30 3/4"
29 13/16"
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.
REV
ECN
DATE
- - -
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/64 DECIMALS XX ±.01 XXX ±.005 ANGLES ±1°
MATERIAL -
PAINT / FINISH -
Drawn By: MG
Last Saved By: M. Gera
MAGUIRE
LPD-100
Created: Monday, June 06, 2005 4:40:07 PM
Last Save: Monday, June 06, 2005 4:44:00 PM
SIZE A
DWG. NO. -
SHEET 1 OF 1
CAD FILE: LPD 100 Assembly
NAME Sheet1
SCALE 1:20

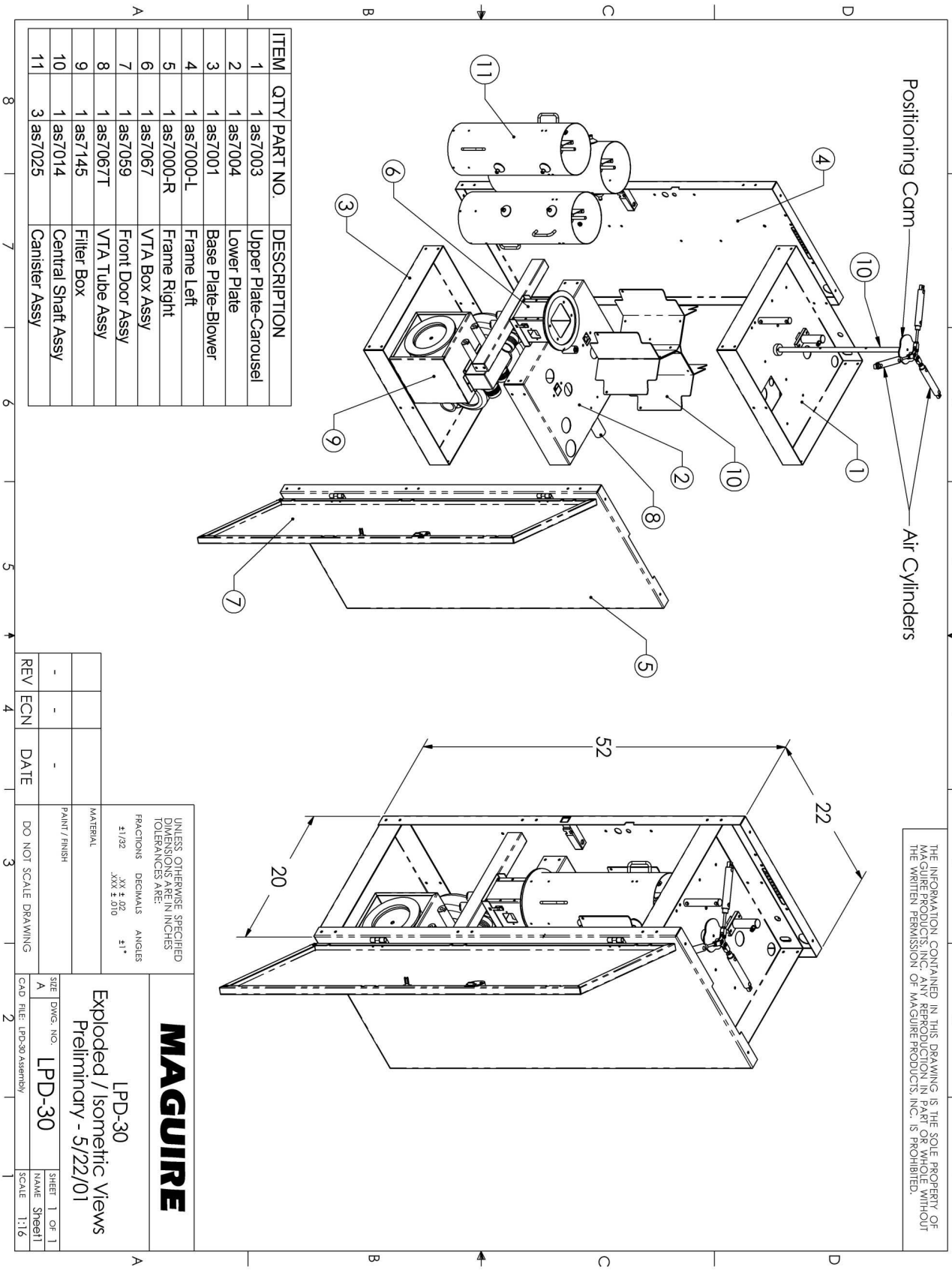

96 15/16"
69 15/16"
40 13/64"
32 13/16"
32 7/8"
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.
REV - ECN - DATE -
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/64 DECIMALS XX ±.01 XXX ±.005 ANGLES ±1°
MATERIAL -
PAINT / FINISH -
Drawn By: MG
Last Saved By: M. Gera
Created: Thursday, June 09, 2005 8:48:31 AM
Last Save: Thursday, June 09, 2005 8:48:31 AM
SIZE A
DWG. NO. -
SHEET 1 OF 1
CAD FILE: LPD-200 Assembly
NAME Sheet1
SCALE 1:24
MAGUIRE
LPD-200


Surge Hopper
Not Shown
35 1/8 [892]
7 3/4 [198]
See Detail
9 5/8 [246]
29 1/2 [751]
56 1/4 [1430]
LPD Controls
Access Req'd
Note Door Swing
MAGUIRE
PRODUCTS, INC.
11 Crozerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com
8 [203]
4 [102]
ø3 [ø76]
ø 9/16 [ø14]
Fill Detail
Standard MAGUIRE
Bolt Pattern
18 1/2 [470]
21 3/4 [552]
7 1/8 [181]
82 5/8 [2100]
60 7/8 [1548]
MAGUIRE
Low Pressure
Dryer
Castors,
2 swivel,
2 fixed
28 1/8 [714]
Front View
18 1/2 [470]
1 C.F.
Surge
Hopper
29 1/2 [751]
Right Side View
DESCRIPTION:
Low-Pressure Resin Dryer
100 #/hr
MODEL #:
LPD-100
DRAWN BY:
CGC
DATE DRAWN:
5/22/02



DESCRIPTION:	MODEL #:
Low–Pressure Resin Dryer 200 #/hr	LPD–200
	DRAWN BY: CGC / DATE DRAWN: 6/21/04


Positioning Cam
Air Cylinders
MAGUIRE
LPD-30
Exploded View



ITEM	QTY	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	as7003	Upper Plate-Carousel
2	1	as7004	Lower Plate
3	1	as7001	Base Plate-Blower
4	1	as7000-L	Frame Left
5	1	as7000-R	Frame Right
6	1	as7067	VTA Box Assy
7	1	as7059	Front Door Assy
8	1	as7067T	VTA Tube Assy
9	1	as7145	Filter Box
10	1	as7014	Central Shaft Assy
11	3	as7025	Canister Assy

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

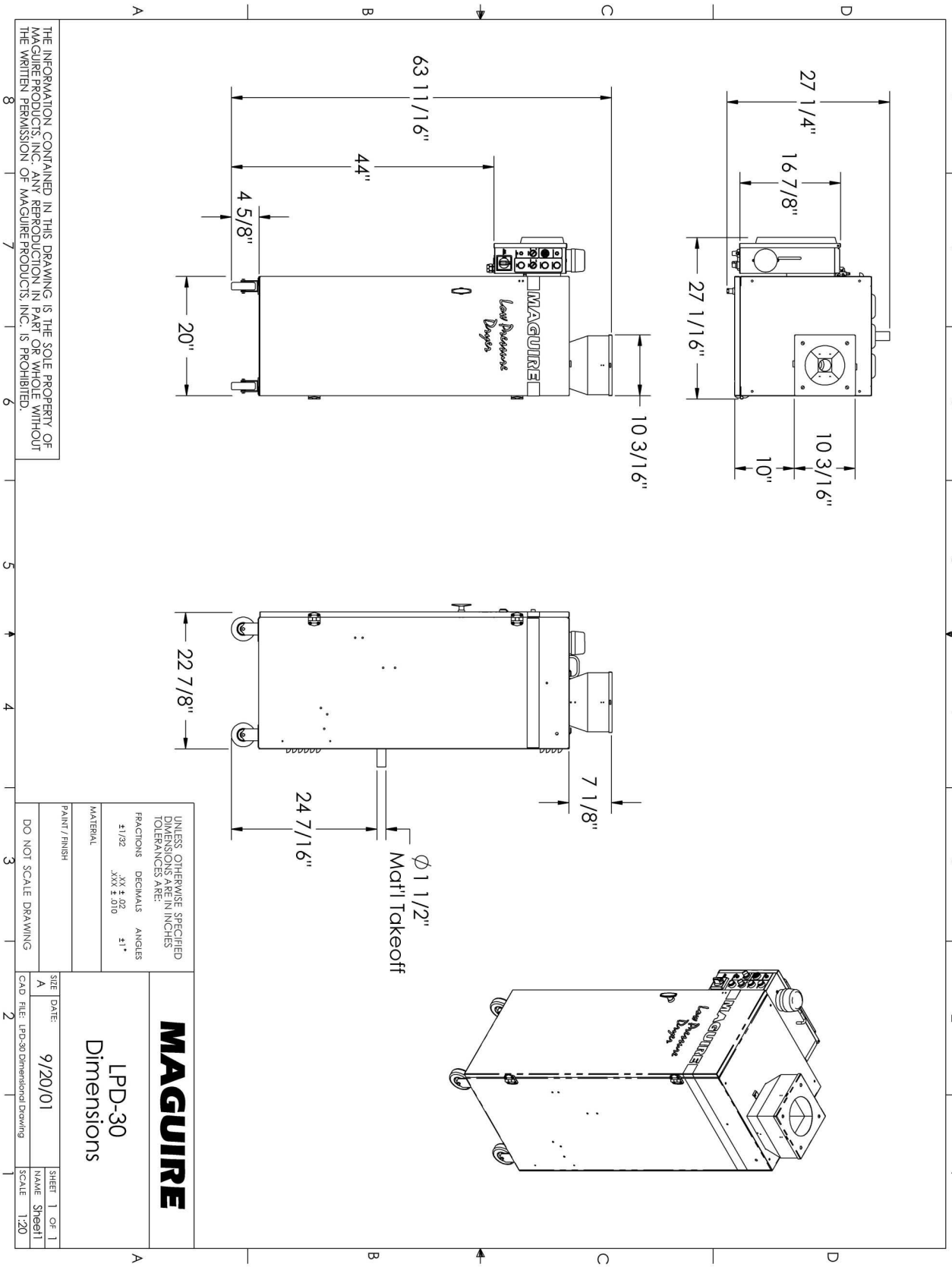
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010 ANGLES ±1°
MATERIAL
PAINT / FINISH
DO NOT SCALE DRAWING

REV	ECN	DATE
-	-	-

MAGUIRE

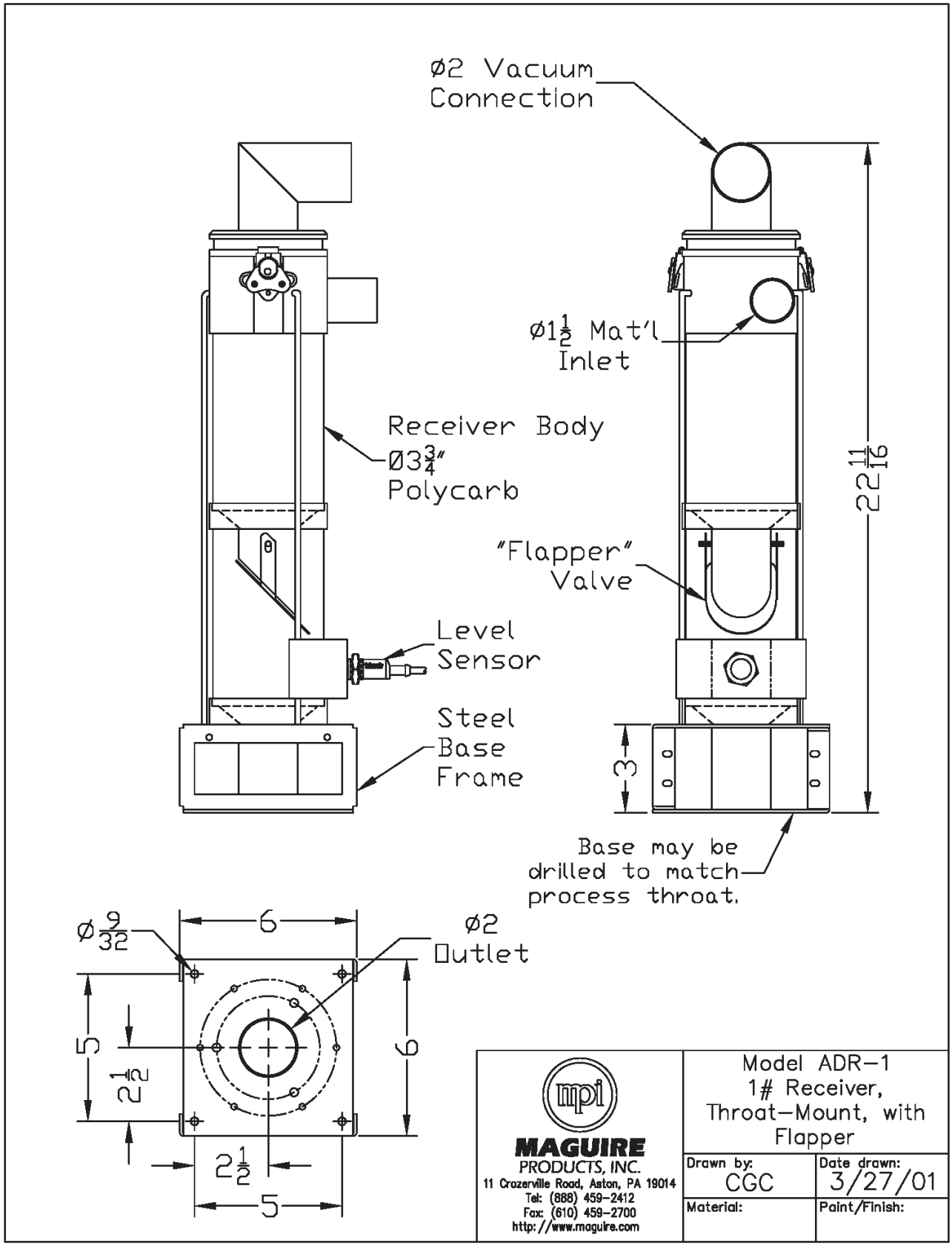
LPD-30
Exploded / Isometric Views
Preliminary - 5/22/01

SIZE A | DWG. NO. LPD-30 | SHEET 1 OF 1
CAD FILE: LPD-30 Assembly | NAME Sheet1 | SCALE 1:16


27 1/4"
16 7/8"
27 1/16"
10 3/16"
10"
63 11/16"
44"
4 5/8"
20"
10 3/16"
MAGUIRE
Low Pressure Dryers
22 7/8"
24 7/16"
7 1/8"
Ø1 1/2"
Mat'l Takeoff
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32
DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010
ANGLES ±1°
MATERIAL
PAINT / FINISH
DO NOT SCALE DRAWING
MAGUIRE
LPD-30 Dimensions
SIZE A
DATE: 9/20/01
CAD FILE: LPD-30 Dimensional Drawing
SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
SCALE 1:20

6.8 - Schémas ADR-1, ADR-4

ADR-1 Schéma dimensionnel



ADR-4 Schéma dimensionnel

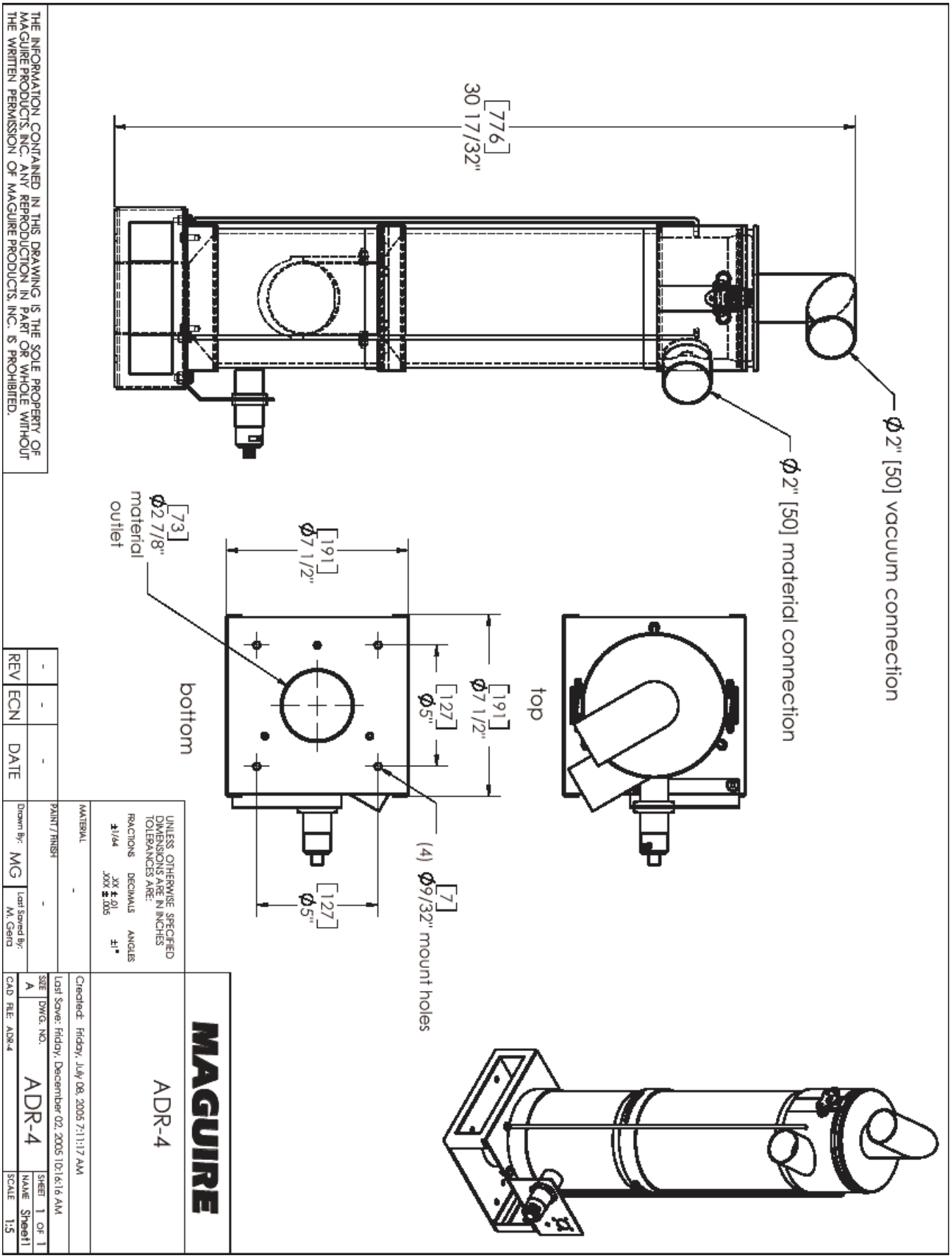

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.
[776] 30 17/32"
Ø 2" [50] vacuum connection
Ø 2" [50] material connection
[73] Ø2 7/8" material outlet
[191] Ø7 1/2"
[191] Ø7 1/2"
[127] Ø5"
[127] Ø5"
top
bottom
(4) [7] Ø9/32" mount holes
REV - -
ECN - -
DATE - -
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/64 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°
MATERIAL -
PAINT / FINISH -
Drawn By: MG
Last Saved By: M. Gera
Checked: Friday, July 08, 2005 7:11:17 AM
Last Save: Friday, December 02, 2005 10:16:16 AM
MAGUIRE
ADR-4
SIZE A
DWG. NO. ADR-4
SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
SCALE 1:5
CAD FILE: ADR-4

Schéma pneumatique LPD-30 (1 sur 2)

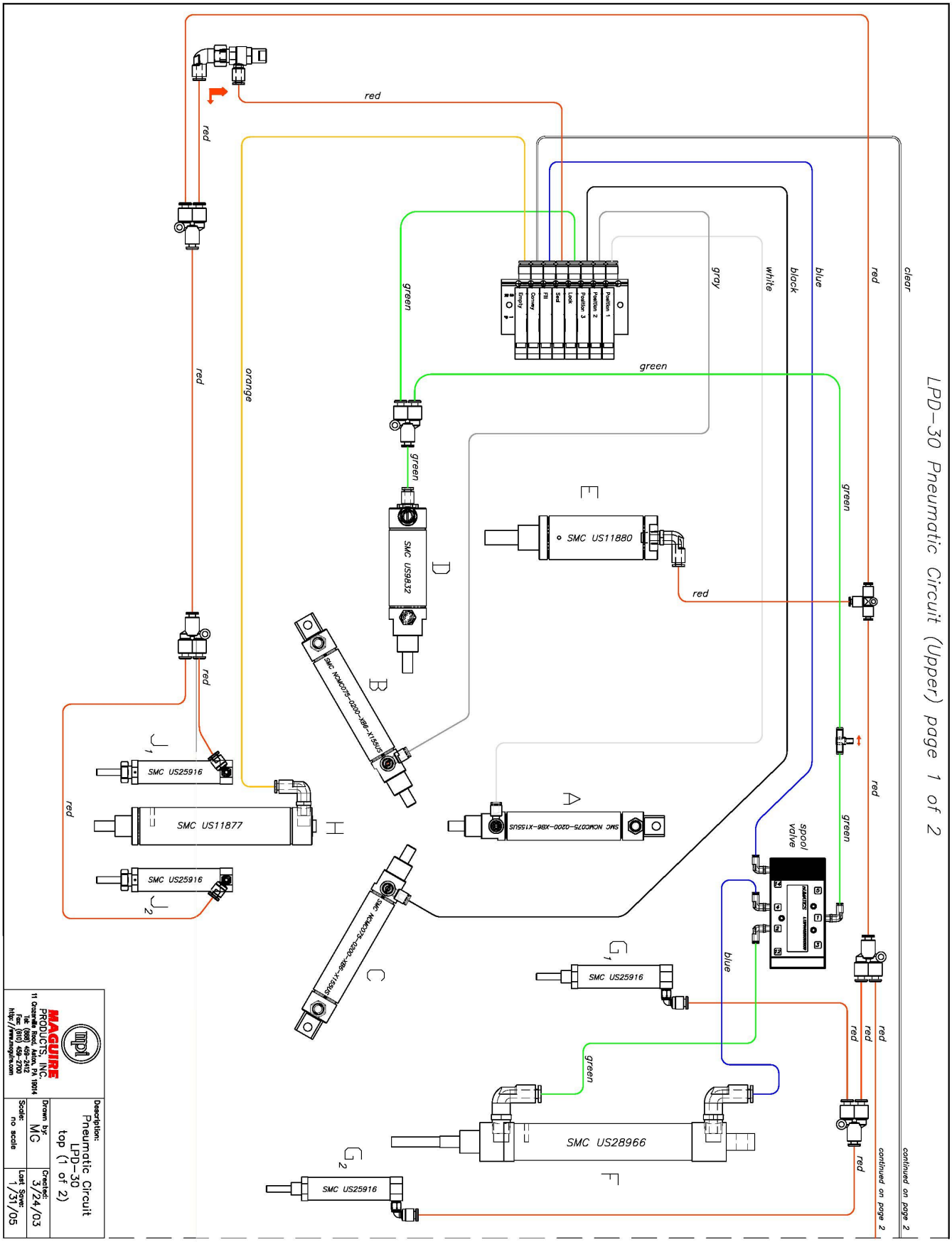


Schéma pneumatique LPD-30 (2 sur 2)

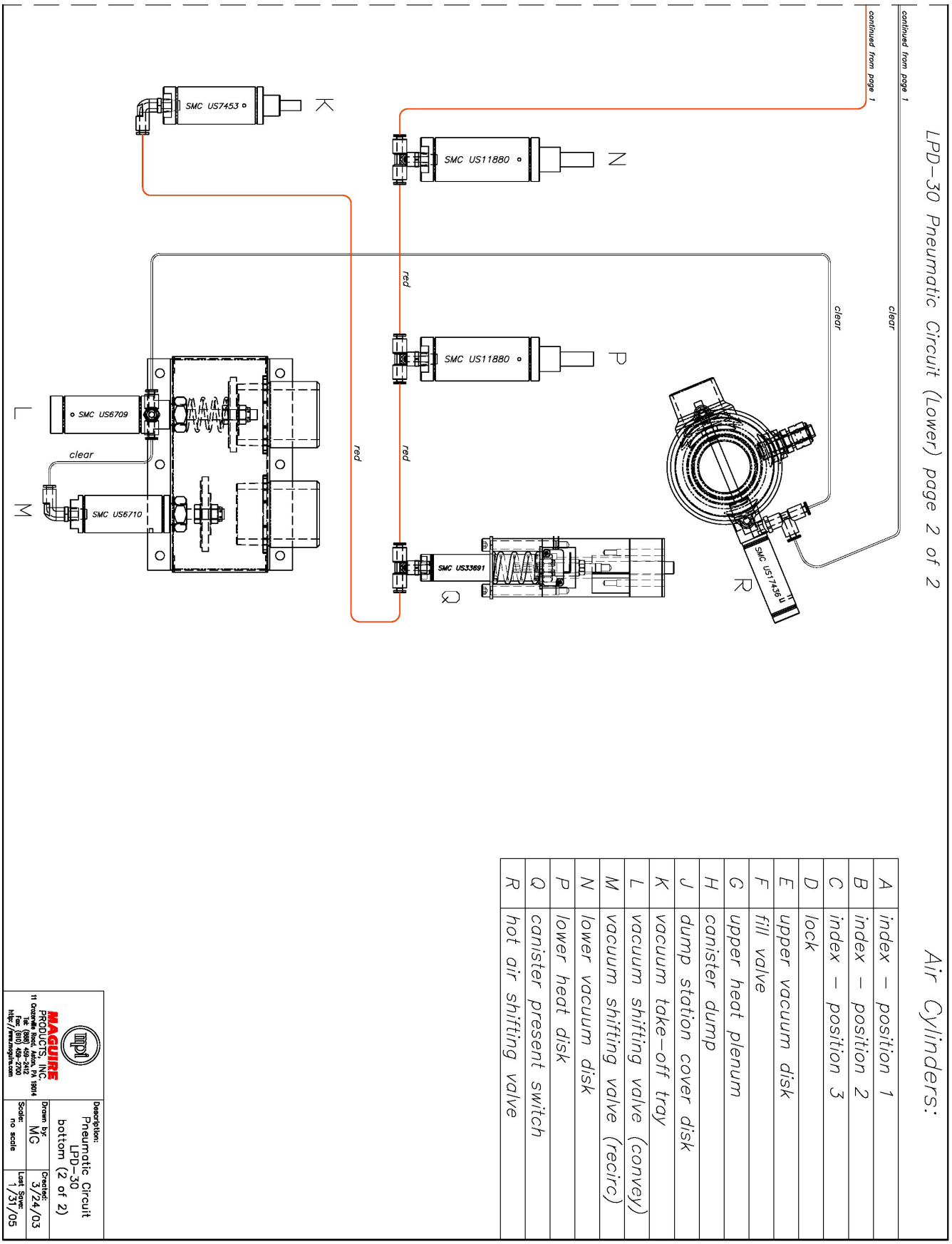


Schéma pneumatique LPD-100 (1 sur 2)

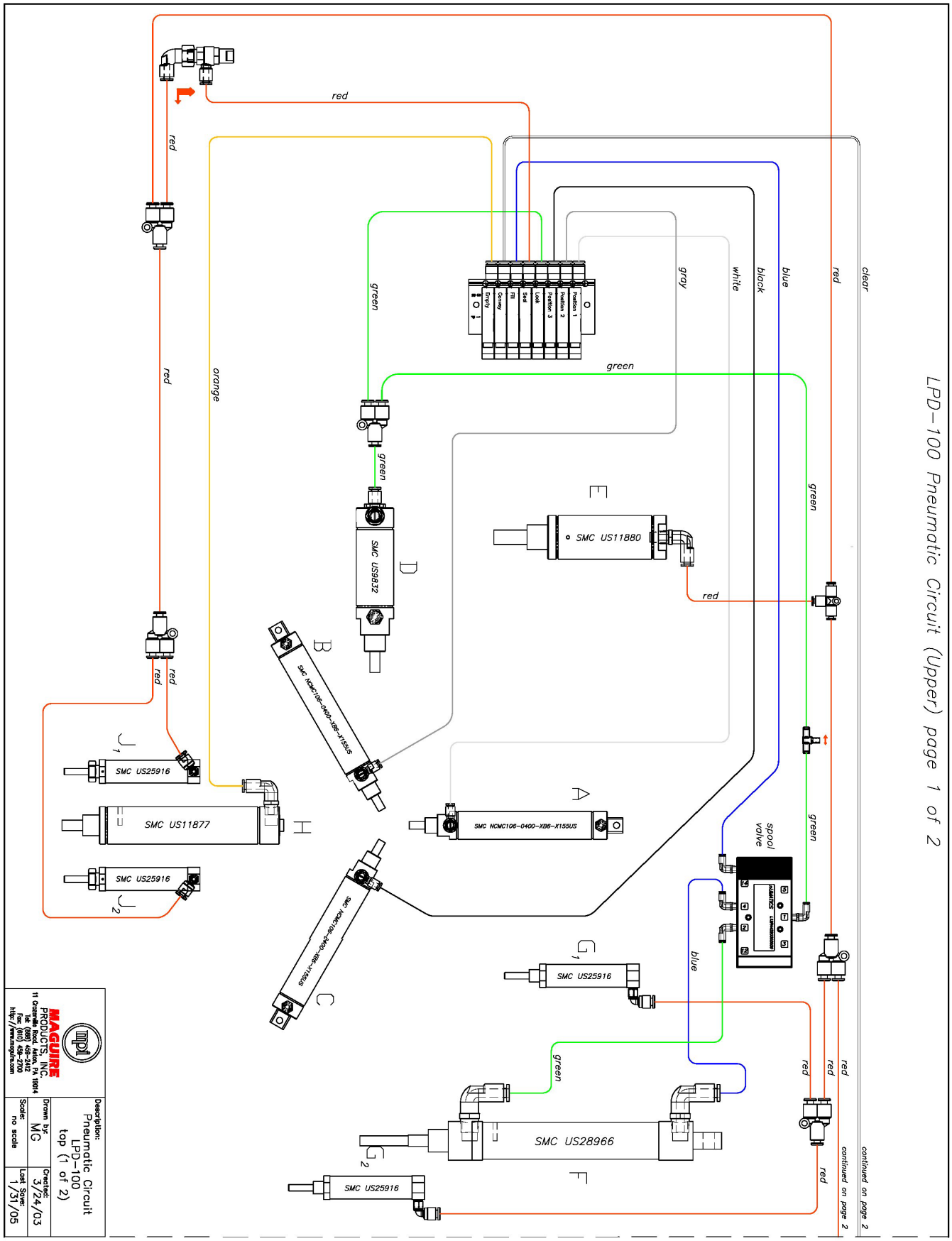
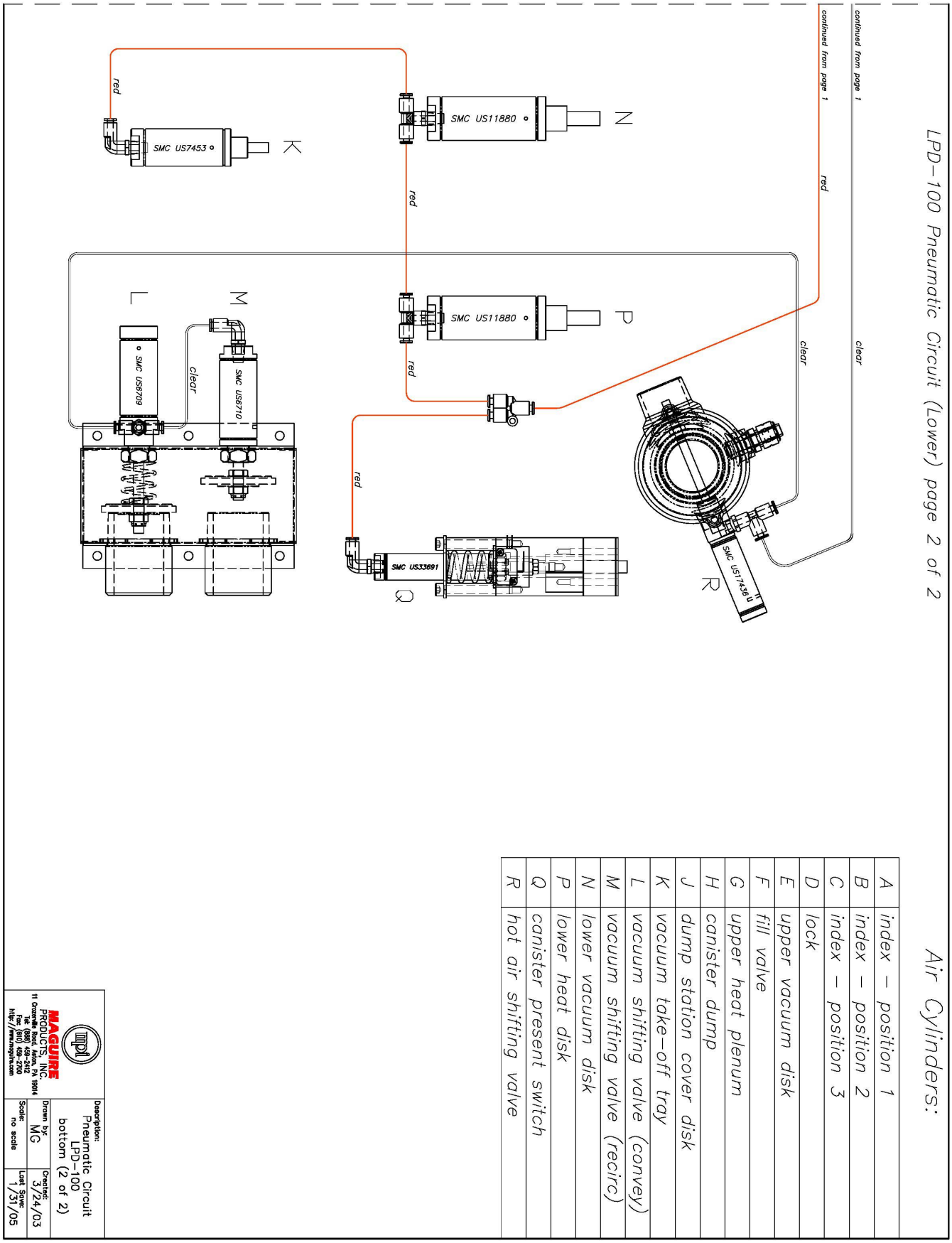


Schéma pneumatique LPD-100 (2 sur 2)



Air Cylinders:

A	index – position 1
B	index – position 2
C	index – position 3
D	lock
E	upper vacuum disk
F	fill valve
G	upper heat plenum
H	canister dump
J	dump station cover disk
K	vacuum take-off tray
L	vacuum shifting valve (convey)
M	vacuum shifting valve (recirc)
N	lower vacuum disk
P	lower heat disk
Q	canister present switch
R	hot air shifting valve

Description: Pneumatic Circuit LPD-100 bottom (2 of 2)
Drawn by: MG
Created: 3/24/03
Scale: no scale
Last Save: 1/31/05

MAGUIRE PRODUCTS, INC.
111 Ozone Drive, Aston, PA 19014
Tel: (800) 458-2174
Fax: (610) 459-2700
http://www.maguire.com

Schéma pneumatique LPD-200 (1 sur 2)

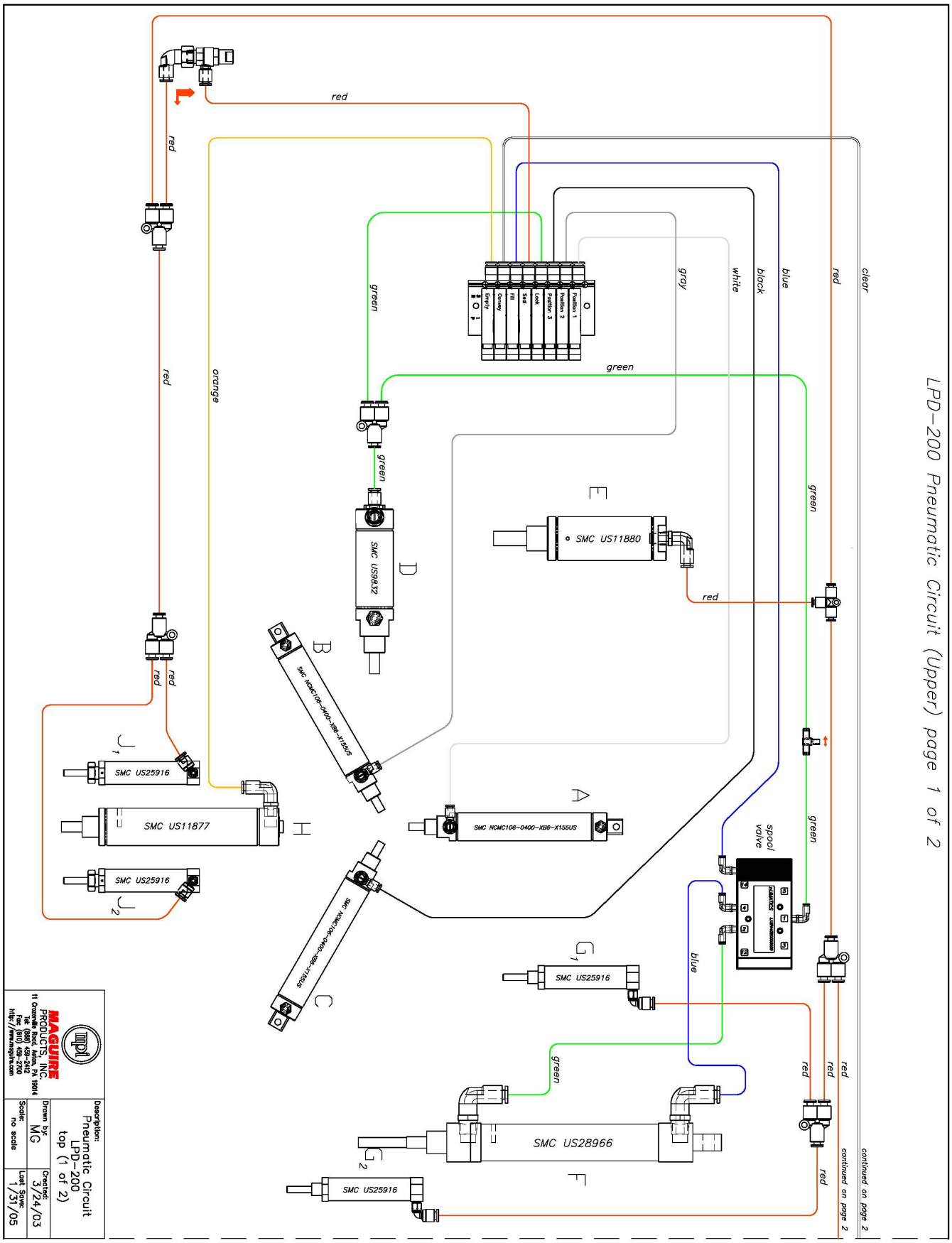
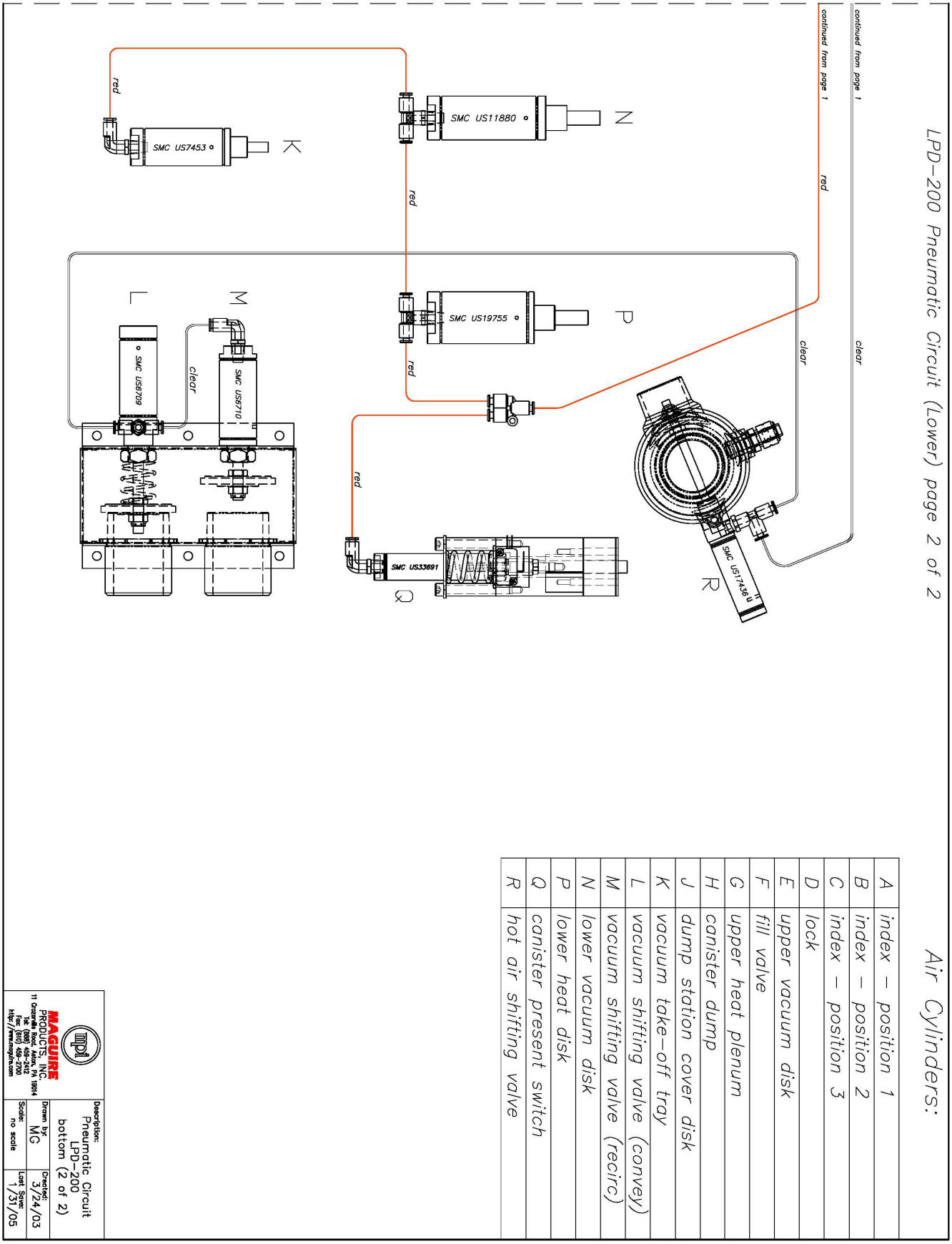


Schéma pneumatique LPD-200 (2 sur 2)



6.10 - Soutien technique et coordonnées des contacts

Maguire Products Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014
Tél : 610.459.4300
Fax : 610.459.2700
E-mail : info@maguire.com
Site Web : www.maguire.com

Maguire Europe
Tame Park
Tamworth
Staffordshire
B775DY
Royaume-Uni
Tél : + 44 1827 265 850
Fax : + 44 1827 265 855
E-mail : info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD
45 Kallang Pudding Road
#01-02 Alpha Building
Singapour 349317
Tél : +65 6848 7117
Fax : +65 6744 3370
E-mail : magasia@maguire-products.com.sg

Maguire Italy
Via Zancanaro 40
35020 Vigorovea (PD)
Tél : +39 049 970 54 29
Fax : +39 049 971 18 38
E-mail : info@maguire-italia.it